



NULLIFIRE SC801-120

Pintura intumescente base agua, capa intermedia

Descripción

NULLIFIRE SC801-120 es un delgado recubrimiento base acuosa color blanco, usado para la protección contra el fuego de estructuras metálicas localizadas en la parte interna de las edificaciones.

Aplicaciones principales

- SC801-120 es recomendado solamente en la protección de estructuras metálicas secas.
- Si se permite que la capa base se moje, es probable que este recubrimiento presente ampollas y arrugas.
- SC801-120 sólo debe aplicarse cuando las temperaturas del aire y del acero estén por

arriba de los 5 °C La humedad relativa debe estar por abajo del 80% para aplicaciones exitosas. La temperatura del acero debe tener 3 °C por encima del punto de rocío. Asegúrese de que el acero se seque, este libre de contacto con lluvia o condensación durante la aplicación y secado del SC801-120.

Ventajas

- No contiene sustancias extremadamente peligrosas.
- Protección al fuego de hasta 120 minutos.
- Bajo contenido de VOC.

Información técnica

Gravedad específica.....	1.38
Sólidos en volumen.....	68 % +/- 3 %
Contenido de VOC.....	30 g/L
Viscosidad.....	150-200 poises

Envase / Rendimiento

NULLIFIRE S801-120 se ofrece en cubetas de 25 kg en color blanco.

El rendimiento teórico es de 2 kg/m² en 1.0 mm de espesor de película seca aplicada (EPS).

Almacenamiento

NULLIFIRE SC801-120 debe almacenarse en interiores entre 5 y 35 °C

Instrucciones de uso

Preparación de la Superficie

- SC801-120 debe ser aplicado sobre superficie limpia, seca, sin daños y previamente imprimada la superficie metálica.
- Ciertos tipos de imprimantes pueden causar problemas de adherencia con el fuego. En particular imprimantes termoplásticos deben evitarse.
- Nullifire ha llevado a cabo ensayos de compatibilidad con una amplia gama de imprimantes. Contactar a su distribuidor para confirmar la compatibilidad con el primer de su elección y el SC801-120.

- SC801-120 no debe aplicarse sobre superficies galvanizadas o imprimaciones ricas en zinc.
- El imprimante debe ser aplicado según instrucciones del fabricante.
- Nullifire y nuestra área técnica debe ser consultada cuando se van a aplicar imprimantes ricos en zinc o para repintado sobre pinturas ya existentes especificadas para su mismo uso.

Métodos de aplicación

- SC801-120 viene listo para su uso. No debe ser diluido pero si debe ser agitado mecánicamente a fondo para su uso posterior.
- **Atomizado con aire a presión (airless)**
- SC801-120 se puede aplicar hasta un máximo de espesor de película húmeda (EPH) de 1.2 mm de una sola capa de atomizado que comprende varios pases rápidos. El logro de los máximos espesores dependerá de las condiciones del lugar.
- Construir el espesor para una masividad o factor de sección requerida, se hace en varias pasadas rápidas. Esto puede ser posible aplicando dos manos de SC801-120 en un día en particular si la temperatura atmosférica está por encima de los 20 °C y la humedad relativa por abajo del 70%. Sin embargo antes de hacer esto, asegurarse que la capa aplicada previamente este seca, particularmente en las curvaturas, esquinas y uniones.

Se recomienda el equipo de aspersión (airless) que debe coincidir con los siguientes lineamientos:

- Presión de funcionamiento: 2000 a 3000 psi (175 a 210 kg/cm²)
- Tamaño de la punta: 19-21 thou ángulo de aplicación: 20° a 40° Diámetro manguera: 10 mm (3/8”) diámetro interno.
- Longitud de manguera: Max 60 m Filtros en línea normalmente no deberían ser utilizados.
- Durante la aplicación se debe medir siempre el espesor de película húmeda (EPH) para garantizar el adecuado espesor seco. Ajustes se deben hacer para lograr el correcto espesor en seco.

Aplicación con Brocha/Rodillo

- Para la aplicación con brocha usar la técnica de capas para evitar que las capas de la brocha se marquen.
- El máximo espesor de película húmeda para aplicación con brocha o rodillo es de 0.6 mm
- El uso de rodillo de pelo corto producirá un acabado de textura ligera.
- Durante la aplicación, medir los espesores de película; esto será una guía para la correcta revisión de espesores de película seca.
- Para utilizar el medidor, inserte los dientes en la capa de base húmeda. El último diente que sea recubierto indica el espesor de película húmedo logrado.
- En caso de ser bajo el espesor se debe ajustar hasta obtener el espesor para la masividad obtenida.

Estos son tiempos típicos para un valor medio de humedad y buen flujo de aire. Mayor humedad, bajo flujo de aire o condensación en la noche, alargará los tiempos de secado. No re-aplicar producto si la superficie no está seca al tacto. Revisar las esquinas, juntas y uniones.

EPH	10 °C	20 °C	30 °C
0.7 mm	3 h	2 h	1.5 h
1.0 mm	4 h	3 h	2 h
1.2 mm	5 h	4 h	3 h

Acabado.- Se puede aplicar como acabado mate suave. Un recubrimiento final compatible puede ser aplicado si se requiere un concepto decorativo.

Vida en Anaque

6 meses en el envase original cerrado.

Precauciones / Limitaciones

- El imprimante es compatible con SC801-120 y ha sido aplicado correctamente.
- El tiempo de aplicación sobre el imprimante no haya sido excedido.
- Uso de un adecuado imprimante para acero galvanizado.
- Todo daño del primer ha sido reparado y re-imprimado.
- El sitio y condiciones climáticas han sido revisadas previamente.
- Los productos hayan sido almacenados correctamente.
- La superficie este limpia, seca y libre de contaminación.
- Equipo de aplicación esté disponible y adecuadamente preparado.
- Instrucciones de aplicación hayan sido leídas y entendidas antes de hacer el trabajo.
- El equipo debe estar limpio y libre de contaminantes secos.
- Asegurarse que las capas base no sean aplicadas en una misma sección de la estructura metálica.
- Tener disponible el medidor de película húmeda para su uso.

Rev. 09.16

NOTA: Para mayor información sobre este producto diríjase al Departamento de Servicio a Clientes de EUCOMEX o a su Asesor Técnico Comercial en la región. Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los substratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previas a su empleo en gran escala. EUCOMEX se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados que se obtengan como consecuencia de su empleo incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo. La única garantía sobre los productos fabricados o comercializados por EUCOMEX, se describe en la página electrónica www.eucomex.com.mx



EUCLID GROUP
EUCOMEX