

# NULLIFIRE SC 801

Recubrimiento intumescente base acuosa

PROTECCION CONTRA EL FUEGO

## Descripción

**NULLIFIRE SC 801** es un recubrimiento intumescente de película fina base acuosa de color blanco, usado para la protección contra el fuego de estructuras metálicas interiores.

## Información Técnica

PROPIEDAD	RESULTADO
Composición	Bajo contenido de VOC, formulación base agua
Certificación	CF5365, BS 476 parte 21: 1987, Vigas Celulares YB5
Clasificación de construcción	Ambientes C1, C2 y C3

PROPIEDADES	RESULTADO
Gravedad Específica	1.38 kg/l +/- 0.02 kg/l
Volumen de sólidos	68% +/- 3%
VOC	<0.5 g/l
Cubrimiento Teórico	2.050 g/m <sup>2</sup> basado en aplicación a 1.00 mm de espesor de película en seco

\*Para detalles completos, consulte con su Asesor experto de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

## Usos

- **NULLIFIRE SC 801** es un recubrimiento utilizado en estructuras metálicas que puede proporcionar hasta 120 minutos de resistencia al fuego.

## Ventajas

- Recubrimiento intumescente base agua.
- Facilidad de aplicación con una gran eficiencia en sitio y un acabado mejorado.
- Producto compatible con la línea NULLIFIRE de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.
- Bajo contenido de VOC.
- Protección al fuego de hasta 120 minutos.
- Con tecnología Optifire +

## Rendimiento

El rendimiento teórico es de 2 kg/m<sup>2</sup> en 1.00 mm de espesor de película seca aplicada (EPS).

Para rendimientos específicos dependiendo del tiempo requerido de protección y el tipo de estructura, consulte con su Asesor experto de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

NULLIFIRE SC 801

TX40T688

### OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

[WWW.TOXEMENT.COM.CO](http://WWW.TOXEMENT.COM.CO)



**EUCLID CHEMICAL  
TOXEMENT**

# NULLIFIRE SC 801

## Recubrimiento intumescente base acuosa

PROTECCION CONTRA EL FUEGO

NULLIFIRE SC 801

TX40T688

### Aplicación

#### Preparación de la Superficie y uso de imprimante

- **NULLIFIRE SC 801** debe ser aplicado sobre superficies limpias, secas, sin daños y previamente imprimadas. Ciertos tipos de imprimantes pueden causar problemas de adherencia por lo cual se recomienda utilizar los imprimantes de NULLIFIRE o imprimantes aprobados. NULLIFIRE ha llevado a cabo pruebas de compatibilidad en una amplia gama de imprimantes, para más información consulte con su Asesor experto de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.
- Las superficies galvanizadas requieren una preparación de superficie y selección de un imprimante específico. Consulte con su Asesor experto de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.
- Se recomienda consultar con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT para casos donde hay imprimantes ricos en zinc.

#### Condiciones del sitio durante la aplicación

- **NULLIFIRE SC 801** se recomienda para la aplicación y uso solamente sobre estructuras metálicas secas. Si se permite que esta pintura se moje, es probable que se dañe y puedan generarse ampollas y arrugas.
- **NULLIFIRE SC 801** solo se debe aplicar cuando las temperaturas de aire y de metal estén por encima de 5°C, la humedad relativa debe ser inferior al 80% para una correcta aplicación. La temperatura de la superficie del metal debe estar mínimo de 3°C por encima del punto de rocío. Asegúrese que el metal esté seco y libre de cualquier contacto con lluvia o condensación durante la aplicación del **NULLIFIRE SC 801**.
- Previamente a la aplicación de **NULLIFIRE SC 801** se debe garantizar que los productos hayan sido almacenados correctamente, que el equipo de aplicación esté disponible, adecuadamente preparado, limpio y libre de contaminantes secos.
- Asegúrese de haber leído y entendido las instrucciones de aplicación antes de realizar el trabajo.

#### Mezcla

- **NULLIFIRE SC 801** viene listo para su uso. No debe ser diluido, pero sí debe ser agitado mecánicamente para su uso posterior.

#### Aplicación con equipo automatizado con aire a presión

- **NULLIFIRE SC 801** se puede aplicar hasta un espesor máximo de película húmeda (WFT) de 1.2 mm en una capa única de pulverización que incluye varios pases rápidos. Lograr el éxito de la carga máxima dependerá de las condiciones del sitio. Obtener el espesor requerido puede ser posible aplicando dos capas de **NULLIFIRE SC 801** en un día si la temperatura está por encima de 20°C y humedad relativa por debajo del 70%. Sin embargo, antes de hacerlo, asegúrese de que la capa anteriormente aplicada esté seca, particularmente en las uniones.
- El equipo de aire a presión debe cumplir con las siguientes pautas:

Presión de Operación	2.500 psi – 3.000 psi (175 kg/cm <sup>2</sup> – 210 kg/cm <sup>2</sup> )
Tamaño de la boquilla	19 – 21 thou
Angulo de abanico	20° - 40°
Diámetro de la manguera	10 mm (3/8") diámetro interno
Longitud de la manguera	Máximo 60 m

El equipo puede limpiarse usando solo agua.

#### Aplicación con Brocha / Rodillo

- Para la aplicación con brocha utilizar la técnica de "laying on" para evitar dejar las marcas gruesas de la brocha. La película máxima por cada capa húmeda cuando se aplica con brocha o rodillo es de 0.6 mm. Un rodillo de pelo corto producirá un acabado de textura suave.

#### Espesores y tiempo de secado

- Durante la aplicación, medir el espesor de película húmeda con frecuencia con un EPH\* (medidor de espesor de película húmeda) para asegurar que se esté aplicando el espesor especificado. En el caso que se tengan aplicaciones sobre o por debajo del espesor requerido se necesitará ajustar los rendimientos de carga a las capas siguientes.

#### OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

WWW.TOXEMENT.COM.CO



EUCLID CHEMICAL  
TOXEMENT

# NULLIFIRE SC 801

## Recubrimiento intumescente base acuosa

- Se tienen a continuación tiempos de secado del **NULLIFIRE SC 801** para una humedad típica de medio rango y buena ventilación:

TIEMPO DE SECADO			
EPH	10°C	20°C	30°C
0.7 mm	4 horas	2 horas	1.5 horas
1.0 mm	5 horas	4 horas	3 horas
1.2 mm	8 horas	6 horas	4 horas

Con una mayor humedad, flujo de aire deficiente o condensación durante la noche, los tiempos de secado se verán afectados haciéndose más prolongados.

No aplicar capas si la superficie no está seca al tacto. Comprobación de las juntas de las pestañas.

### Recomendaciones Especiales

- Utilice un imprimante que sea compatible con **NULLIFIRE SC 801**.
- Asegúrese que todos los daños del imprimante se hayan reparado o reimprimado antes de la aplicación de **NULLIFIRE SC 801**.
- No utilice diferentes pinturas intumescentes en la misma sección de acero.
- No exceda el periodo de repintado para el Primer.
- Asegúrese que el equipo de aplicación esté limpio y seco.
- Siga las instrucciones en relación con las condiciones de clima y aplicación en sitio.
- Una vez se ha alcanzado el espesor de película seca especificado, un sello de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT puede ser aplicado. Se debe validar que NULLIFIRE SC 801 esté completamente seco antes de aplicar un sello.
- Para las recomendaciones de mantenimiento consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.
- En todos los casos consultar la Ficha de Datos de Seguridad del Producto antes de su uso.

### Manejo y Almacenamiento

**NULLIFIRE SC 801** debe almacenarse en su envase original, herméticamente cerrado, en lugares secos, limpios y a temperaturas entre 5°C y 35°C.

Vida útil en almacenamiento:

- 6 meses en condiciones óptimas de almacenamiento.

### Presentación

Balde 25 kg

Las Hojas Técnicas de los productos EUCLID CHEMICAL TOXEMENT pueden ser modificadas sin previo aviso. Visite nuestra página Web [www.toxement.com.co](http://www.toxement.com.co) para consultar la última versión.

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 previo a su empleo en gran escala. EUCLID CHEMICAL TOXEMENT 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.

Versión 5 – Febrero 6 de 2025

#### OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

[WWW.TOXEMENT.COM.CO](http://WWW.TOXEMENT.COM.CO)



**EUCLID CHEMICAL  
TOXEMENT**