

NULLIFIRE SC 902

Recubrimiento intumescente de rápido curado para aplicación en sitio

Descripción

NULLIFIRE SC 902 es un recubrimiento intumescente bicomponente de rápido curado, basado en una tecnología patentada. Cuenta con un alto poder de revestimiento en una sola capa y bajo contenido de VOC.

El producto puede aplicarse para lograr un acabado liso mate de hasta 6 mm en una sola capa. Es compatible con varios tipos de sellos si se desea un acabado decorativo.

Información Técnica

Color Parte A : Blanco
Color Parte B : Negro traslúcido
Apariencia de la mezcla : Blanco
Apariencia curado : Blanco

PROPIEDAD	RESULTADO
Composición	Una formulación robusta, baja en VOC, basada en una avanzada tecnología híbrida.
Rendimiento	
Test de corrosión cíclica ("prohesión"), según ASTM G85-2009 Anexo A5 a 1.000 horas, grado máximo de corrosión por debajo del corte de 6 mm respecto a la marca trazada. Nota: El test anterior se realizó sobre un sustrato de acero sin imprimación. Certificación: BS476 parte 20/21 – 1987 y EN13381: Partes 6 y 8. Cellular Beams YB5 Clasificación de la edificación: C1, C2 y C3	
Propiedades (Valores típicos)	
Gravedad Específica	Componente A : 1.55 +/- 0.02 Componente B : 0.99 +/- 0.01 Mezclado : 1.46 +/- 0.02
Volumen de sólidos	85% +/- 3%
VOC	137 g/l
Relación de mezcla	Por peso: 100 : 12 Por volumen: 5.6 : 1
Tiempo de gel (paso del estado líquido al estado de gel)	90 – 120 minutos
Tiempo útil de empleo o de proyección	60 minutos

Usos

NULLIFIRE SC 902 proporciona una protección contra el fuego, para estructuras de acero, de hasta 120 minutos.

Ventajas

- Curado rápido, incluso por debajo de 0°C, presenta un secado al tacto en 1 hora.
- Resistencia rápida a las inclemencias meteorológicas, resistencia a la lluvia al cabo de 1 hora.
- Sistema de auto-imprimación que tolera una ligera corrosión del acero, hasta 2 semanas después de la preparación del sustrato.
- Alto potencial de revestimiento con todas las clasificaciones posibles en una sola capa.
- Resistencia al fuego hasta 120 minutos probado según BS476 y EN13381: Parte B.
- Diseñado para aplicación en sitio.
- Bajo VOC, sin atrapamiento de solvente u olor prolongado a solvente.

OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

WWW.TOXEMENT.COM.CO



EUCALID
CHEMICAL
TOXEMENT

NULLIFIRE SC 902

Recubrimiento intumescente de rápido curado para aplicación en sitio

PROTECCION CONTRA EL FUEGO

NULLIFIRE SC 902

TX40T729

Rendimiento

NULLIFIRE SC 902 tiene un rendimiento de 1.750 g/cm² con base de la aplicación de una película seca de 1 mm de espesor.

Aplicación

Preparación de la superficie

- No se requiere imprimación en ambientes C1 o C2.
- El acero debe limpiarse mediante chorro en condiciones atmosféricas secas, usando un abrasivo de tipo y tamaño adecuado, libre de humedad, aceite y finos. Se recomienda una preparación conforme al grado SA 2.5 o ISO 8501-1.
- Recubra el acero preparado dentro de las 2 semanas siguientes a la preparación. La superficie debe estar completamente limpia, seca y libre de partículas sueltas, grasa, polvo y demás contaminantes que puedan afectar la adherencia del producto.
- Se recomienda el uso del imprimante epóxico PRIMER PROTECT EX, debe ser aplicado según las instrucciones de la Hoja Técnica.
- No es recomendable usar imprimantes de un solo componente; los imprimantes de dos componentes deben ser evaluados previamente para definir su compatibilidad.
- Para su uso en superficies galvanizadas u otros sustratos, por favor contactar al Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

Condiciones de aplicación

- Se debe garantizar una buena ventilación durante la aplicación.
- La temperatura de aplicación debe estar entre 5°C y 35°C y la humedad relativa debe ser <95%. La temperatura del acero debe estar al menos de 3°C por encima del punto de rocío.

Mezclado

- Siempre mezcle kits completos del producto, utilizando únicamente medios mecánicos.
- Asegúrese de que los componentes están bien combinados, hasta obtener un color uniforme.

Recomendaciones de aplicación

- Mantenga todos los recipientes cerrados cuando no los esté usando.
- La parte B es sensible a la humedad y debe mantenerse herméticamente cerrada antes de su uso; debe usarse junto con un kit desecante.
- NULLIFIRE SC 902 es auto-imprimante sobre estructuras de acero preparadas correctamente. La imprimación dañada no necesita reparaciones en ambientes C1 o C2.
- El producto debe aplicarse por medio de un airless a una distancia no mayor a 600 mm de la superficie, con el fin de evitar partículas en suspensión y promover una adecuada coalescencia en el sustrato.
- Es esencial el uso de un medido de película húmeda.
- Si el equipo va a dejar de usarse después de un periodo de más de 15 minutos, este debe ser enjuagado y limpiado. Enjuagar el equipo con un solvente equivalente base xileno o CARBOMASTIC No. 1 de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT. No usar un solvente con adición de agua ya que puede generar un curado prematuro del producto en la línea de proyección.

Trabajo en sitio

- Los tornillos galvanizados, una vez desengrasados, pueden ser recubiertos sin preparación adicional.
- Los recubrimientos dañados pueden ser reparados a bajo espesor, en una única aplicación.
- Al producto, una vez curado, se le puede dar acabado mediante chorro de arena, o con herramientas eléctricas o manuales.
- Las reparaciones se pueden realizar con el Kit de Reparación SC 900.

Sello

- Se recomienda el uso del sello STEEL COAT UV. Se debe asegurar que el NULLIFIRE SC 902 esté completamente seco antes de aplicar el sello final.

OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

WWW.TOXEMENT.COM.CO



EUCLID CHEMICAL
TOXEMENT

NULLIFIRE SC 902

Recubrimiento intumescente de rápido curado para aplicación en sitio

Recomendaciones Especiales

- El Kit de Reparación SC 900 debe ser usado para reparar rayones y desportilladuras (se vende por separado).
- Use en condiciones bien ventiladas y asegúrese de usar todo el equipo de protección recomendado durante el manejo y uso de este producto.
- Evite el contacto con la piel y los ojos.
- En todos los casos consultar la Ficha de Datos de Seguridad del producto antes de su uso.

Manejo y Almacenamiento

NULLIFIRE SC 902 debe almacenarse en su envase original, herméticamente cerrado, en un lugar seco y bajo techo, a una temperatura entre 0°C y 35°C.

Vida útil en almacenamiento:

- 1 año en condiciones óptimas de almacenamiento.

Presentación

Parte A y Parte B se suministran como un kit de 25 kg.

Parte A : 22.3 kg

Parte B : 2.7 kg

Las Hojas Técnicas de los productos EUCLID CHEMICAL TOXEMENT pueden ser modificadas sin previo aviso. Visite nuestra página Web 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.

Septiembre 15 de 2022

PROTECCION CONTRA EL FUEGO

NULLIFIRE SC 902

TX40T729

OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

WWW.TOXEMENT.COM.CO



**EUCLID CHEMICAL
TOXEMENT**