

NULLIFIRE SC 802

Recubrimiento intumescente base acuosa

PROTECCION CONTRA EL FUEGO

Descripción

NULLIFIRE SC 802 es un delgado recubrimiento base acuosa de color blanco, usado para la protección contra el fuego en estructuras metálicas interiores.

Información Técnica

Gravedad Específica : 1.38 +/- 2
Sólidos en volumen : 70% +/- 3%
Contenido VOC : 6 g/l
Viscosidad : 15.000 cps – 20.000 cps

Nota: El contenido de sólidos en volumen de este material se ha medido de acuerdo con el método establecido en la norma ISO 3233 : 1998.

Usos

- **NULLIFIRE SC 802** es un recubrimiento intumescente para protección de acero estructural interno.

Ventajas

- Base agua.
- Protección al fuego de hasta 60 minutos.
- Bajo VOC.

Rendimiento

El rendimiento teórico es de 1 kg/m² a un espesor de película seca de 0.5 mm (DTF).

Para rendimientos específicos dependiendo del tiempo requerido de protección y el tipo de estructura, consulte con el Departamento Técnico de TOXEMENT.

Aplicación

- **NULLIFIRE SC 802** debe ser aplicado sobre una superficie limpia y seca, sin daños y con previa imprimación. Ciertos tipos de imprimantes pueden causar problemas de adherencia por lo cual se recomienda utilizar los imprimantes de TOXEMENT o imprimantes aprobados.
- **NULLIFIRE** ha llevado a cabo pruebas de compatibilidad en una amplia gama de imprimantes, para mayor información contacte el Departamento Técnico de TOXEMENT.
- Superficies galvanizadas deben ser preparadas por una aplicación de una solución cáustica (T-wash) seguido por un imprimante compatible no saponificable. El imprimante debe ser aplicado de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- Se recomienda consultar con el Departamento Técnico de TOXEMENT para casos donde hay imprimantes ricos en zinc.

Condiciones del sitio durante la aplicación

- **NULLIFIRE SC 802** se recomienda para la aplicación y uso solamente sobre acero estructural seco protegido. Si se permite que esta pintura se moje, es probable que se dañe y puedan generarse ampollas y arrugas.
- **NULLIFIRE SC 802** solo se debe aplicar cuando las temperaturas de aire y del acero están por encima de 5°C, la humedad relativa debe ser inferior al 80% para una correcta aplicación. La temperatura de la superficie de acero debe estar mínimo de 3°C por encima del punto de rocío. Asegúrese que el acero esté seco y libre de cualquier contacto con lluvia o condensación durante la aplicación del **NULLIFIRE SC 802**.

NULLIFIRE SC 802

TX40T701

OFICINA PRINCIPAL:

Calle 20C Nº 43A - 52 Int. 4 - Bogotá - Colombia.

PBX: (1) 208 86 00 • FAX: (1) 208 8600 Ext 133.

WWW.TOXEMENT.COM.CO



EUCLID GROUP
TOXEMENT

NULLIFIRE SC 802

Recubrimiento intumescente base acuosa

PROTECCION CONTRA EL FUEGO

Métodos de Aplicación

- **NULLIFIRE SC 802** se suministra listo para su uso y no debe ser diluido, pero debe agitarse mecánicamente antes de aplicarse.

Airless

- **NULLIFIRE SC 802** se puede aplicar hasta un espesor máximo de película húmeda (WFT) de 1.0 mm en una capa única de pulverización que comprende varios pases rápidos. El éxito de la carga máxima dependerá de las condiciones del sitio.

Presión de Operación	2.500 psi – 3.000 psi (175 kg/cm ² – 210 kg/cm ²)
Tamaño de punta	17 Thou – 21 Thou
Angulo de abanico	20° - 40°
Diámetro de la manguera	10 mm (3/8") diámetro interno
Longitud de la manguera	Máximo 60 m

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 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 las velocidades de carga a las capas siguientes.

Tiempo de cubrimiento en horas

- El tiempo de secado del **NULLIFIRE SC 802** depende de un número de factores incluyendo: Temperatura, movimiento de aire, humedad, método de aplicación y espesor del recubrimiento. Las indicaciones de tiempo de repintado o sellado final aproximado teniendo en cuenta las zonas de carga y métodos de aplicación se dan a continuación:

TIEMPO DE SECADO			
EPH	10°C	20°C	30°C
0.2 mm	3 horas	2 horas	1 horas
0.5 mm	4 horas	3 horas	2 horas
1.0 mm	6 horas	4 horas	3 horas

NULLIFIRE SC 802

Recomendaciones Especiales

- La alta humedad y movimiento del aire o bajas temperaturas de acero puede producir condensación en la estructura de acero provocando prolongados tiempos de secado y una pobre adherencia en la capa base.
- Utilice un imprimante que sea compatible con **NULLIFIRE SC 802**.
- Asegúrese que todos los daños del imprimante se hayan reparado o reimprimado antes de la aplicación de **NULLIFIRE SC 802**.
- No utilice diferentes capas base en la misma sección de acero.
- Asegúrese que el equipo de aplicación esté limpio y seco.
- Para las recomendaciones de mantenimiento consulte con el Departamento Técnico de TOXEMENT.
- En todos los casos consultar la Hoja de Seguridad del Producto antes de su uso.

TX40T701

OFICINA PRINCIPAL:

Calle 20C Nº 43A - 52 Int. 4 - Bogotá - Colombia.

PBX: (1) 208 86 00 • FAX: (1) 208 8600 Ext 133.

WWW.TOXEMENT.COM.CO



EUCLID GROUP
TOXEMENT

NULLIFIRE SC 802

Recubrimiento intumescente base acuosa

PROTECCION CONTRA EL FUEGO

Manejo y Almacenamiento

NULLIFIRE SC 802 debe almacenarse en su envase original, herméticamente cerrado, a temperatura entre 5°C y 35°C. No almacenar por debajo de los 5°C. A temperaturas por encima de 25°C la vida útil será reducida.

Vida útil en almacenamiento:

- 6 meses.

Presentación

Balde 25 kg

Las Hojas Técnicas de los productos 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. 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.

Noviembre 17 de 2016

NULLIFIRE SC 802

TX40T701

OFICINA PRINCIPAL:

Calle 20C N° 43A - 52 Int. 4 - Bogotá - Colombia.

PBX: (1) 208 86 00 • FAX: (1) 208 8600 Ext 133.

WWW.TOXEMENT.COM.CO



EUCALID GROUP
TOXEMENT