

NULLIFIRE SC902

Recubrimiento intumescente de rápido curado para aplicación en sitio

Descripción

NULLIFIRE SC902 es un recubrimiento intumescente bicomponente diseñado para la protección pasiva contra el fuego en estructuras metálicas, basado en una tecnología patentada de bajo VOC para edificaciones de alto desempeño.

NULLIFIRE SC902 proporciona un curado rápido con desempeño superior para una protección de estructuras de acero contra fuego, hasta una clasificación de resistencia al fuego de 120 minutos. **NULLIFIRE SC902** está diseñado para proporcionar hasta 120 minutos de resistencia al fuego en vigas de sección "I", columnas, columnas huecas, columnas huecas rellenas de concreto, vigas alveolares y varillas de acero sólido. Como recubrimiento de secado rápido; todo el espesor de película para los 120 minutos de carga puede ser aplicado en una sola capa y es resistente a la intemperie una hora después.

Información Técnica

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

PROPIEDAD	RESULTADO
Composición	Formulación con bajo contenido de VOC, basada en una avanzada tecnología híbrida patentada.
Desempeño	
Test de corrosión cíclica, 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, 8 y 10. Certifire CF5144, Cellular Beams YB5 Australian standards AS4100 y AS1530; Japanese standards JIS A 1304	
Clasificación de la edificación: Ambientes: C1, C2, C3, C4 y C5	
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 SC902 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.

OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

WWW.TOXEMENT.COM.CO



EUCLID CHEMICAL
TOXEMENT

NULLIFIRE SC902

Recubrimiento intumescente de rápido curado para aplicación en sitio

- 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.

*Consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT de acuerdo con el rango de temperatura de aplicación del proyecto.

**Aplica para ambientes C1 o C2.

Cubrimiento Teórico

NULLIFIRE SC902 tiene un cubrimiento de 1.75 kg/m² con base de la aplicación de una película seca de 1 mm de espesor. Los espesores de película seca (EPS) finales dependerán del tipo de perfil y resistencia al fuego solicitada. Consulte su proyecto con nuestra oficina de ingeniería y especificación en EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

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 material abrasivo de tipo y tamaño adecuado, libre de humedad, aceite y finos. Se requiere 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.
- Para imprimación se recomienda el uso del imprimante epóxico PRIMER PROTECT EX, el cual debe ser aplicado según las instrucciones de la Hoja Técnica.
- No son compatibles con el **NULLIFIRE SC902** los imprimantes de un solo componente; los imprimantes de dos componentes deben ser evaluados previamente con el soporte del Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT 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 adecuada 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, se sugieren equipos equivalentes a Graco Mark V.
- 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.
- **NULLIFIRE SC902** es auto-imprimante sobre estructuras de acero preparadas correctamente. La imprimación dañada no necesita reparaciones en ambientes C1 o C2.
- El producto requiere aplicación por medio de un equipo airless a una distancia aproximada de 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 medidor de película húmeda.
- Como recubrimiento de rápido secado, es posible aplicación de espesores mayores a los tradicionales recubrimientos en una sola capa y hasta 10 mm sin defectos. Aunque todas las aplicaciones a 120 minutos son posibles en una simple capa, se recomienda a los aplicadores seleccionar el espesor de película húmeda (WFT) objetivo, teniendo en cuenta la geometría del sustrato, acceso y nivel de acabado requerido en el proyecto.

OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

WWW.TOXEMENT.COM.CO



**EUCLID CHEMICAL
TOXEMENT**

NULLIFIRE SC902

Recubrimiento intumescente de rápido curado para aplicación en sitio

- Si el equipo de aplicación 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

- Una vez se han logrado los espesores de película seca como fueron especificados (DFT's), se recomienda el uso del sello STEEL COAT UV. Se debe asegurar que el **NULLIFIRE SC902** esté completamente seco antes de aplicar el sello final. Para realizar sellos con productos de otras marcas, se debe revisar previamente su compatibilidad. Consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

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.
- Para operaciones de mantenimiento o reparación consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT, el manual de instrucción.
- En todos los casos consultar la Ficha de Datos de Seguridad del producto antes de su uso.

Manejo y Almacenamiento

NULLIFIRE SC902 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 sustratos 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 - Septiembre 22 de 2023

OFICINA PRINCIPAL:

Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.

PBX: (1) 869 87 87

WWW.TOXEMENT.COM.CO



**EUCLID CHEMICAL
TOXEMENT**