

Produktinformation

Beschreibung

Nullifire SC605 ist ein einkomponentiger, lösemittelhaltiger Dämmschichtbildner zum Brandschutz von Stahlbauteilen. Boratfrei, mit hohem Festkörpervolumen und geringem VOC-Gehalt.

Anwendungsbereich

SC605 ist für einen Feuerwiderstand von 30 bzw. 60 Minuten optimiert und bis zu 90 Minuten geprüft. Durch die Zulassung sind offene und geschlossene Profile als Träger und Stützen sowie betongefüllte Hohlprofile und Vollstäbe abgedeckt. Auf Anfrage ist mit Nullifire SC604 eine noch schneller trocknende Brandschutzbeschichtung erhältlich (speziell für Werksbeschichtung).

Farben

Weiß

Verpackung

Bestell-Nr. 503709, 25 kg-Gebinde

Verfügbarkeit

Nur für zertifizierte Fachfirmen

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsleitfaden

Einen detaillierte Verarbeitungsleitfaden zu unseren Brandschutzbeschichtungssystemen SC600, SC800 und SC900 finden Sie unter https://www.nullifire.com/de_DE/service/download-center/.

Produktspezifikation

Um die Stahlkonstruktion im Bezug auf die Umwelteinflüsse am Einbau-/ Zielort ausreichend zu schützen, sollte ein angemessener Schichtaufbau spezifiziert werden. Dies sollte auch während des Transports beachtet und ggf. die höchstmögliche Belastung berücksichtigt werden. Ein Vertreter von CPG Europe unterstützt Sie bei der Auswahl einer geeigneten Spezifikation.

Umweltbelastungen

Die Umweltbedingungen während der Bauphase können sich von den Bedingungen im letztendlichen Einbauzustand deutlich unterscheiden, sodass während der Bauphase stärkere

Witterungseinflüsse vorherrschen können.

Daher muss das Brandschutzsystem auf die Witterungseinflüsse während der Bauphase angepasst sein. In der Trocknungsphase muss die Brandschutzbeschichtung vor Feuchtigkeit jeglicher Art geschützt werden. D. h. Wasserkontakt durch Kondensation, stehendes Wasser, Regen, Betonschlämme, o. ä. muss vermieden werden, weil dadurch ernsthafte Schäden der Beschichtung entstehen.

Schutzausrüstung

IN GUT DURCHLÜFTETEN BEREICHEN EINSETZEN und auf geeignete Schutzausrüstung bei der Verarbeitung achten. Weitere Empfehlungen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitungsbedingungen

- Stellen Sie sicher, dass die Durchlüftung während der Verarbeitung ausreichend ist.
- Die Temperatur der Luft sollte sich zwischen +5 und +35 °C befinden, die relative Luftfeuchtigkeit unter 85 % liegen und die Temperatur der Stahloberfläche mindestens 3 °C über dem Taupunkt sein.
- Das Beschichtungssystem darf nur von geschultem Fachpersonal verarbeitet werden!

Beschichtungsausrüstung

Es wird eine Airless-Pumpe mit folgenden Leistungsdaten empfohlen:

- Arbeitsdruck: mind. 214 bar (218 kg/cm²)
- Düsengröße: 19-23 (0,019-0,023 Zoll)
- Fächerwinkel: 20-40° bzw. angepasst an Größe des zu beschichtenden Bauteils
- Schlauchdurchmesser: 10 mm (3/8") (Innendurchmesser)
- Schlauchlänge: max. 30 Meter, Filter sollten nicht verwendet werden

Untergrundvorbereitung

SC605 sollte auf eine grundrierte Stahloberfläche aufgebracht werden, die sauber, trocken und unbeschädigt ist. Das Strahlprofil sollte durchschnittlich bei 75 µm und mind. 40 µm liegen (Reinheitsgrad Sa 2,5).

SC605

Lösemittelhaltige Stahlbrandschutzbeschichtung



VORTEILE

- Effiziente Schichtdicken
- Einfache & schnelle Verarbeitung im Spritzverfahren oder mit Pinsel und Rolle
- Flexibler Einsatz von Grundierungen und einer großen Auswahl an Decklacken
- Alternativ SC604, schnelltrocknend für Werksbeschichtung
- Eindeutig identifizierbare Brandschutzbeschichtung durch Optifire+





SC605

Lösemittelhaltige Stahlbeschichtung

Nullifire
Smart Protection

Grundierung

Bitte kontaktieren Sie CPG Europe zur Auswahl geeigneter Grundierungen.

- CPG Europe hat für eine Vielzahl von Grundierungen Kompatibilitätsprüfungen durchgeführt, wobei etwaige Änderungen seitens der Hersteller nicht beeinflusst werden können.
- Eine Trockenschichtdicke von 150 µm sollte nicht überschritten werden (max. 200 µm in überlappenden Bereichen).
- Grundierte Bereiche, die sehr glänzend sind, sollten angeschliffen werden.
- Die Grundierung muss nach den Vorgaben des Herstellers verarbeitet werden.
- Um fehlender Kompatibilität, Haftung, Trocknung, usw. vorzubeugen, wird empfohlen, eine kleine Musterfläche anzulegen, bevor mit dem Auftrag der gesamten Fläche begonnen wird.

Decklack

Bitte kontaktieren Sie CPG Europe zur Auswahl geeigneter Decklacke.

- CPG Europe hat für eine Vielzahl von Decklacken Kompatibilitätsprüfungen durchgeführt, wobei etwaige Änderungen seitens der Hersteller nicht beeinflusst werden können.
- Sobald die ausgeschriebene Trockenschichtdicke erreicht ist, kann ein Decklack gemäß ETA-Zulassung bzw. Nullifire Spezifikation aufgetragen werden.
- Der Decklack muss nach den Vorgaben des Herstellers verarbeitet werden.
- Um fehlender Kompatibilität, Haftung, Trocknung, usw. vorzubeugen, kann es hilfreich sein eine kleine Musterfläche anzulegen, bevor mit dem Auftrag der gesamten Fläche begonnen wird.

Mischverfahren

SC605 wird gebrauchsfertig geliefert und muss nicht verdünnt werden. Sollte jedoch Bedarf bestehen, kann SC605 mit max. 2 % Xylol (Nullifire FC150) verdünnt werden. Durch Verdünnen kann die Standfestigkeit der Beschichtung beeinträchtigt werden. SC605 vor Gebrauch gründlich mechanisch aufrühren bis eine homogene Einheit entsteht.

Reinigung

Frische Beschichtung kann mit Hilfe von Xylol (FC150) direkt entfernt werden. Getrocknete Beschichtung nur durch Farbschaber, o.ä.. Die Spritzausrüstung sollte mit Xylol (FC150) gereinigt werden.

Gesundheit & Sicherheit

Vor Verwendung des Produktes muss das Sicherheitsdatenblatt gelesen und verstanden werden. Produkt von Hitzequellen fernhalten.

Technischer Service

CPG Europe und seine Handelspartner verfügen über ein Team erfahrener Mitarbeiter im technischen Service, die bei der Auswahl und Spezifikation der Produkte beraten. Für weitere Informationen, Service und Beratung wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst unter +49 2203 57550-600.

Zusatzinformation

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl der unterschiedlichen Materialien sind ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um das Material auf seine Eignung in der jeweiligen Anwendung zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten. Die aktuellste Version finden Sie unter www.nullifire.com.



SC605

Lösemittelhaltige Stahlbeschichtung

Nullifire

Smart Protection

Technische Daten

Eigenschaften	Resultat
Zertifizierung	ETA 21/0683 (EAD 350402-00-1106) und CE-Zeichen EN 13381-6 Betonverfüllte Stahlverbund-Hohlstützen EN 13381-8 Stahlbauteile EN 13381-9 Stahlträger mit Stegöffnungen EN 13381-10 Stahl-Vollstäbe unter Zugbeanspruchung
Korrosivitätskategorie	C1, C2, C3 und C4 Umgebung Weitere Informationen siehe Nullifire Spezifikationsübersicht
Bauphase	Auf der Baustelle für 6 Monate mit komplett durchgetrocknetem Decklack geschützt (siehe Umweltbelastungen)
Eigenschaften (Charakteristische Werte)	
Spezifisches Gewicht	1,33 ±0,02 kg/l
Festkörpervolumen	72% ±3%
VOC	327 g/Liter
Empfohlene Schichtdicke pro Auftrag	TSD: 0,720 mm maximal NSD: 1,000 mm maximal
	Höhere Schichtdicken sind möglich, beeinflussen jedoch die Trocknungszeit. Die o. g. Schichtdicken sorgen für ein optimales Ergebnis hinsichtlich Schichtaufbau und Trocknung.
Theoretischer Verbrauch	923 g/m ² @ 500 µm TSD
Durchschnittliche Trocknungszeiten (bei 20°C)	Klebfrei – 60 Minuten
	Überbeschichten – 6 Stunden
	Belastbar – je nach Umgebungsbedingungen Diese Angaben verstehen sich als Richtwerte. Weitere Faktoren wie Luftzirkulation, Temperatur und Schichtdicke sind zu beachten.
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +35 °C
Lagerung	Unter ungefährdeten, trockenen Bedingungen zwischen 0 °C und +35 °C lagern
Lagerfähigkeit	12 Monate bei Lagerung wie empfohlen in verschlossener Originalverpackung