

Product informatie

Omschrijving

SC902 is een enkel laag brandwerende coating met een gering VOC gehalte, gebaseerd op een gepatenteerde technologie.

Toepassingsgebied

SC902 biedt een snel uithardende effectieve structurele brandbescherming voor staalconstructies, met een brandwerendheid tot en met 120 minuten.

Afwerking/uiteindelijk

SC902 heeft een gelijkmatig en mat oppervlak. Indien een decoratieve afwerking vereist is kan een geteste topcoating worden aangebracht.

Kleur

Deel A: wit

Deel B: transparant zwart

Gemengd: gebroken wit

Uitgehard: gebroken wit

Verpakking

Deel A en Deel B geleverd in een 25 kg verpakking (16,1 liter vat)

Milieu overwegingen

Lage VOC waarde en geen oplosmiddel insluiting of langdurige oplosmiddelgeur.

Beschikbaarheid

Alleen beschikbaar voor Nullifire gespecialiseerde applicateurs rechtstreeks door Nullifire geleverd.

Verwerkingsinstructies

Beschermende uitrusting

Gebruik in goed geventileerde omstandigheden en zorg ervoor dat de aanbevolen beschermende uitrusting wordt gedragen tijdens het gebruik van dit product. Voor volledige instructies, zie het veiligheidsinformatieblad.

Oppervlakte Voorbereiding & Primeren

- Geen primer vereist voor de corrosiviteitscategorieën C1 of C2.
- Staalwerk moet in een droge atmosfeer gestraald, geschuurd, geslepen of geborsteld worden. Het oppervlak moet vrij zijn van stofdeeltjes, vocht en olie. Het oppervlak moet voldoen aan de voorbereidingsklasse SA 2,5 of ISO 8501-1.
- Voorzie het staal binnen 2 weken van SC902. Alle oppervlakken die bedekt moeten worden, dienen schoon, droog en vrij te zijn van loszittende onderdelen en alle andere verontreinigingen die de hechting kunnen verminderen.
- Nullifire adviseert de geteste PM018, PM019 en PM021 primers.
- Het systeem is niet geschikt voor gebruik met 1-komponenten primers en de compatibiliteit met 2-komponenten primers moet gecontroleerd worden met de technische service van Nullifire.
- Neem contact op met de technische service van Nullifire voor gebruik over verzinkte of andere oppervlakken.

Toepassingsvoorwaarden

- Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het aanbrengen.
- Toepassingstemperatuur -5°C tot +35°C, relatieve vochtigheid <95% en de oppervlaktetemperatuur van het staal tenminste 3°C boven het dauwpunt.

Toepassingsapparatuur

Graco Mark V, WIWA Phoenix 6552 of gelijkwaardig

Menging

- Meng het product altijd mechanisch in complete verpakkingen.
- Zorg ervoor dat de twee componenten grondig worden gemengd tot een homogene kleur is verkregen.

SC902

Brandwerende Staalcoating

Op hybride basis



Producteigenschappen

- Snel uithardend, zelfs onder 0°C handdroog na 1 uur
- Snelle weerbestendigheid, regenbestendig binnen 1 uur
- Kan zonder primer worden aangebracht op licht roestend staal, tot 2 weken na het stralen
- Grote laagdikte in één arbeidsgang aan te brengen dus korte applicatie tijden
- Geeft geen krimpseuren tijdens het uitharden
- Brandclassificatie tot 120 minuten getest volgens BS476 en EN13381: Deel 8
- Ontwikkeld voor gebruik op de bouwplaats (on-site)



SC902

Brandwerende Staalcoating

Nullifire
Smart Protection

Toepassingsadvies

- Houd alle productverpakkingen gesloten wanneer deze niet in gebruik zijn.
- Deel B is vochtgevoelig en moet gesloten blijven voor gebruik.
- Het product is zelf primerend op correct voorbereid staalwerk. Beschadigde primer in corrosiviteitscategorie C1 of C2 hoeft niet te worden gerepareerd.
- Het product moet op een afstand van ongeveer 600 mm van het oppervlak gespoten worden, om teveel spuitnevel te voorkomen en een goede oppervlakte hechting te verkrijgen.
- Het gebruik van een natte laagdiktemeter is essentieel.

Opmerking: als de gebruiker langer dan 15 minuten moet stoppen met spuiten, zal het nodig zijn om te spoelen.

Site Work

- Galvaniseerde bouten, mits ontfet, kunnen worden gespoten zonder verdere voorbereiding.
- Beschadigde coating kan worden weggesneden en opgeruimd waarna het materiaal met een plamuurmes kan worden aangebracht.
- Na doorharding kan het aangebrachte product eenvoudig worden bijgewerkt tot een zeer glad oppervlak met behulp van elektrisch of handgereedschap.
- Reparaties kunnen worden uitgevoerd met behulp van een SC900 Reparatieset.

Schoonmaak

Spoel apparatuur met FC150 of een gelijkwaardig xyleen-gebaseerd oplosmiddel. Gebruik geen oplosmiddelen die water of alcohol bevatten, omdat dit kan leiden tot vroegtijdig uitharding van het product in de spuitlijn. Neem contact met ons op, als u niet zeker bent van de compatibiliteit van reinigingsmiddelen.

Topseal vereisten

Zodra de droge laagdikte is bereikt zoals gespecificeerd, kan een Nullifire Topseal worden aangebracht: PM018 (2-componenten epoxy coating) of TS134 (2-componenten acryl polyurethaan) worden aanbevolen. Zorg ervoor dat de SC902 volledig droog is voordat u de Topseal toepast.

Onderhoud & Reparatie

Beschadigde gebieden moeten teruggebracht worden naar een basis oppervlak. Het oppervlak moet dan schoon en droog zijn voordat u het opnieuw aanbrengt. De SC900 reparatieset moet gebruikt worden (apart verkocht) voor het repareren van krassen en beschadigingen. Zodra het gerepareerd is, moet de toplaag opnieuw worden aangebracht.

Transport

SC902 voldoet aan de vrijstelling voor alle verzending over de weg (ADR 2.2.3.1.5), als een klasse 3 'brandbare vloeistof' volgens de regels voor gevaarlijke goederen.

Veiligheidsmaatregelen

Het veiligheidsinformatieblad moet vóór gebruik worden gelezen en begrepen. Ontvlambaar - blijf weg van open vlammen en andere ontstekingsbronnen.

Technische service

Desgewenst kunt u te allen tijde beschikken over ondersteuning vanuit de tremco illbruck organisatie.

Technische gegevens

Eigenschappen	Specificatie
Basis	Een laag VOC formulering op basis van hybride technologie speciaal ontwikkeld om een grote laagdikte in één gang op te brengen.



SC902

Brandwerende Staalcoating

Nullifire
Smart Protection

Prestaties

'Prohesie' Cyclische Corrosietest (zout spray test) bij ASTM G85: 2009 Bijlage A5

Na 1000 uur maximale mate van een corrosie infiltratie van 6,00 mm vanaf markering.

Opmerking: De bovenstaande test werd uitgevoerd op een stalen ondergrond zonder primer.

Certificering	BS476 Part 2- 1987 en EN13381: Part 8 Product met CE-markering met een European Technical Approval
Corrosiviteits klassen	C1, C2 en C3 omgevingen (volgens de norm ISO 12944)
Soortelijk gewicht	Deel A: 1.55 ±0.02 Deel B: 0.99 ±0.01 Gemengd: 1.46 ±0.02
Vaste stof gehalte	85% ±3%
VOC	137 g/liter
Viscositeit	Deel A: 140 ± 20 Poise (Spindle 7 @50 rpm) (*) Deel B: 10 ± 1 Poise (Spindle 7 @50 rpm) (*) Gemengd: 80 ±10 Poise (Spindle 7 @50 rpm) (*)
Mix Ratio	Gewicht 100:12 Volume 5.6:1
Gel Tijd (vloeibaar naar gel)	90- 120 minuten
Verwerkingstijd na mengen	60 minuten
Theoretisch verbruik	1,750 g/m ² gebaseerd op een aangebrachte 1.00 mm droge film dikte
Opslag	Opslaan onder beschermde, droge opslag condities tussen 0°C en +35°C
Houdbaarheid	12 maanden mits opgeslagen zoals aanbevolen en in originele ongeopende verpakking

Topseal voorwaarden

Zodra de droge laagdikte is bereikt zoals gespecificeerd, kan de PM018 of de TS134 Topseal worden aangebracht.

Zorg ervoor dat de SC902 volledig droog is voordat u de Topseal toepast.

ETAG018: Deel 2 Conditie	Omgeving	Voorbeeld	Gekeurde Topseals
X: Blootgesteld (geldt ook voor Y & Z)	Blootgesteld aan regen Blootgesteld aan UV Ongecontroleerde luchtvochtigheid Ongecontroleerde temperatuur	Compleet open staalconstructie Omtrek volledig blootgesteld Open bouwplaats	PM018* & TS134* * ETA in opmaak
Y: Semi-blootgesteld (geldt ook voor Z)	Ongecontroleerde luchtvochtigheid Ongecontroleerde temperatuur Niet aan regen blootgesteld Beperkte blootstelling aan UV	Parkeergarage Parkeerkelders Gebieden onder overkapping	Niet noodzakelijk (overweeg andere factoren)
Z1: vochtig binnen bereik (geldt ook voor Z2)	Luchtvochtigheid 85% Temperatuur boven 0°C	Kelders, magazijnen en productiehallen	Niet noodzakelijk (overweeg andere factoren)
Z2: Droog binnen bereik	Luchtvochtigheid 85% Temperatuur boven 0°C	Kantoren, ziekenhuizen, scholen, vliegvelden	Niet noodzakelijk Enkel esthetisch



Construction
Products Group
Europe

Tremco CPG Netherlands BV
Vlietskade 1032, 4241 WC Arkel
T: +31 (0)183568019

CPG Belgium NV
Vlietskade 1032, 4241 WC Arkel
T: +31 (0)183568019