

Produktinformation

Beschreibung

Nullifire SC902 ist ein Einschichtsystem mit hohen Auftragsmengen und geringem VOC-Gehalt, das auf einer patentierten Technologie basiert.

Anwendungsbereich

Das Produkt bietet durch seine schnelle Aushärtung einen effektiven Brandschutz von Stahlbauteilen bis zu einem Feuerwiderstand von 120 Minuten.

Oberfläche

Die Oberfläche erhält eine matte, gleichmässige Struktur und kann nach Wunsch dekorativ unter Verwendung eines systemgerechten Decklacks gestaltet werden.

Farben

Komponente A: Weiss
Komponente B: Schwarz-durchsichtig
Gemischt: Weiss
Ausgehärtet: Weiss (ca. RAL 9010)

Verpackung

Bestell-Nr. 348654
Komponente A im 22,3 kg-Gebinde
Bestell-Nr. 502123
Komponente B im 2,7 kg-Gebinde

Umwelt

Geringer VOC-Gehalt und kein Einschluss von Lösungsmitteln oder langanhaltender Lösungsmittelgeruch.

Verfügbarkeit

Nur für zertifizierte Nullifire-Fachfirmen

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

- Für die Korrosivitätskategorie C1 und C2 ohne Grundierung einsetzbar.
- Der Stahl sollte bei trockenen, atmosphärischen Bedingungen unter Verwendung eines geeigneten Strahlmittels, frei von Staubkörnern, Feuchtigkeit und Öl, gestrahlt werden. Strahlen entsprechend des Oberflächenvorbereitungsgrades SA 2,5 gemäß DIN EN ISO 12944-4.

- Der gestrahlte Stahl sollte innerhalb von zwei Wochen beschichtet werden. Die zu beschichtende Oberfläche muss sauber, trocken und frei von losen, brüchigen Teilen sein. Sowie von sämtlichen anderen Verunreinigungen, die die Haftung negativ beeinflussen, befreit werden.
- Das System ist nicht für den Einsatz auf 1-komponentigen Grundierungen geeignet (nur mit geeignetem Haftvermittler möglich) und die Verwendung auf 2-komponentigen Grundierungen sollte in Abstimmung mit dem technischen Service erfolgen.
- Für die Verwendung auf verzinkten Oberflächen (ohne Grundierung möglich) oder anderen Untergründen kontaktieren Sie bitte den technischen Service.

Verarbeitungsbedingungen

- Sorgen Sie während des Auftrags für ausreichende Belüftung.
- Temperaturbereich während der Beschichtung von -5°C bis +35°C, relative Luftfeuchtigkeit unter 95 % und eine Oberflächentemperatur des Stahls von mindestens 3°C über dem Taupunkt.
- Das Beschichtungssystem darf nur von geschultem Fachpersonal verarbeitet werden!

Beschichtungsausrüstung

Graco Mark V, WIWA Phoenix 6552 oder gleichwertig.

Empfohlene Leistungsdaten:

- Arbeitsdruck: > 200 bar
- Düsengrösse: 19-27 Zoll
- Fächerwinkel: ± 40°
- Schlauchdurchmesser: 10 mm (3/8")
- Verringerung des Schlauchendes: 6,35 mm (1/4")
- Gerätefilter mit 60er Maschenweite oder ohne Filter

Mischverfahren

- Gebinde stets im vollständigen Produktlieferungsumfang und mechanisch mischen.
- Beide Komponenten sind sorgfältig zu mischen bis sich eine homogene Einheit gebildet hat.

SC902

Stahlbrandschutz
Hybridbeschichtung
Schnelltrocknend,
ideal für die Baustelle



Vorteile

- VKF-Anerkennung
- Schnelle Aushärtung: staubtrocken und spritzwasserfest innerhalb 1 Stunde
- Ganzjährig witterungsunabhängig einsetzbar
- Hoher Schichtaufbau ermöglicht Auftragen aller geforderten Schichtdicken in einem Arbeitsgang
- Kein Risiko von Schwundrissen im Zuge der Aushärtung
- Projekte können exakt durchorganisiert werden
- Keine aufwendige Untergrundvorbereitung für verzinkte Oberflächen notwendig





SC902

Stahlbrandschutz Hybridbeschichtung

Nullifire

Smart Protection

Applikationshinweise

- Alle nicht verwendeten Produktbehälter sind verschlossen aufzubewahren.
- Komponente B ist feuchtigkeitsempfindlich und sollte daher vor der Verwendung fest verschlossen bleiben und in Verbindung mit einem Trockenmittel verwendet werden.
- Das Produkt kann ohne Verwendung einer Grundierung eingesetzt werden sofern die Stahloberfläche, wie zuvor beschrieben, korrekt vorbereitet wurde.
Beschädigte Vorbeschichtungen müssen in C1- bzw. C2-Umgebung nicht zusätzlich ausgebessert werden.
- Das Produkt sollte in einem Abstand von etwa 600 mm zur Oberfläche appliziert werden, sodass Spritznebel verhindert wird und sich die Beschichtung mit der Oberfläche optimal verbindet.
- Die Verwendung eines Nassschichtdicken-Kamms ist für eine kontrollierte Applikation unverzichtbar.

Hinweis: Sollte eine Beschichtungspause von mehr als 15 Minuten eingelegt werden, ist ein Durchspülen der Anlage notwendig.

Nacharbeiten

- Verzinkte Schrauben können nach Entfetten ohne zusätzliche Vorbereitungen beschichtet werden.
- An beschädigten Teilen der Beschichtung werden die Kanten angeraut und das Material wird in einem Arbeitsgang nachgespachtelt.
- Ist das aufgetragene Produkt ausgehärtet, kann es manuell durch Schleifen oder mit Hilfe elektrischer Werkzeuge zu einer hochwertigen Oberfläche überarbeitet werden.
- Das SC900 Reparaturset kann für Ausbesserungsarbeiten verwendet werden.

Reinigung

Vor jedem Einsatz sollte die Spritzanlage sehr gründlich unter Verwendung eines geeigneten Produktes auf Xylol-Basis gereinigt werden, sodass keine Verunreinigungen oder Wasser in den Schläuchen ist. Das Spülen der Anlage sollte idealerweise innerhalb von 5-10 Minuten bzw. möglichst direkt nach der Nutzung geschehen. Verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die Alkohol oder Wasser enthalten.

Decklack

Sobald die vorgegebene Trockenschichtdicke erreicht ist, kann ein Decklack (z .B. die 2K-PU-Decklacke Nullifire TS134 oder TS234) gemäss ETA-Zulassung aufgetragen werden. SC902 muss vollständig durchgetrocknet sein, bevor der Decklack aufgetragen werden kann.

Wartung & Reparatur

Beschädigte Stellen sollten bis auf eine solide Oberfläche abgeschliffen werden. Darüber hinaus sollte die Oberfläche sauber und trocken sein, bevor sie erneut beschichtet wird. Das SC900 Reparaturset (separat erhältlich) sollte zur Ausbesserung von Kratzern und Abplatzungen verwendet werden. Sobald die Reparaturmaßnahmen abgeschlossen sind, kann der Decklack erneut aufgetragen werden.

Transport

SC902 unterliegt nicht den Vorschriften des ADR/RID gemäss ADR 2.2.3.1.5 und ist somit auch nicht der Klasse 3 „Entzündbare flüssige Stoffe“ zuzuordnen.

Produktspezifikation

Ein Vertreter von Tremco CPG bietet für jedes Projekt eine passende Spezifikation. Tremco CPG trägt keine Verantwortung für Mängel die aufgrund von Missachtung der Spezifikation entstehen.

Gesundheit & Sicherheit

Vermeiden Sie direkten Haut- und Augenkontakt. Vor Verwendung des Produktes muss das Sicherheitsdatenblatt gelesen und verstanden werden.

Technischer Service

Tremco CPG 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 +41 41 760 12 12.

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.ch.



SC902

Stahlbrandschutz Hybridbeschichtung

Nullifire

Smart Protection

Technische Daten

Eigenschaften	
Zusammensetzung	Ein auf fortschrittlicher Hybridtechnologie basierendes Produkt mit hohem Auftragsvermögen und geringem VOC-Gehalt
Leistungsmerkmale	
Zyklischer Korrosionstest „Prohesion“ gemäss ASTM G85:2009 Anhang A5 Nach 1000 Stunden eine Korrosionsunterwanderung von 6 mm, gemessen von der Einschnittstelle Hinweis: Dieser Test wurde auf einem Stahluntergrund ohne Grundierung durchgeführt	
Zertifizierung	BS476 Teil 2-1987 und EN13381: Teil 8
Korrosivitätskategorie	C1, C2 und C3 Umgebung
Decopaint	2004/42/CE (A/j) = <500 g/l. SC902 A = 139 g/l; SC902 B = 112 g/l
Eigenschaften (Charakteristische Werte)	
Spezifisches Gewicht	Komponente A 1,55 ±0,02 kg/l Komponente B 0,99 ±0,01 kg/l Gemischt 1,46 ±0,02 kg/l
Festkörpervolumen	85% ±3%
VOC	137 g/Liter
Viskosität	Komponente A 140 P ±10% (Spindel 7 @ 50 U/min) Komponente B 10 P ±10% (Spindel 7 @ 50 U/min) Gemischt 80 P ±10% (Spindel 7 @ 50 U/min)
Mischungsverhältnis	100:12 nach Gewicht 5,60:1 nach Volumen
Gelzeit (Zeit von flüssig zu gelartig)	60-120 Minuten (bei ca. 20 °C)
Topfzeit (spritzfähige Zeit)	60-120 Minuten (bei ca. 20 °C)
Theoretischer Verbrauch	1.718 g/m ² auf Basis einer aufgetragenen Trockenschichtdicke von 1,00 mm
Lagerung	Unter ungefährdeten, trockenen Bedingungen zwischen +5°C und +25°C lagern
Lagerfähigkeit	12 Monate bei Lagerung wie empfohlen in verschlossener Originalverpackung
Reiniger/Verdünner	Nullifire FC150 (oder gleichwertig mit Xylol-Gehalt von 75-100%) / maximal 2% Verdünnung

Voraussetzungen für den Einsatz eines Decklacks

Die geprüften Decklacke laut ETA-14/0079 können aufgetragen werden sobald die vorgegebene Trockenschichtdicke erreicht ist. Stellen Sie sicher, dass das SC902 vollständig durchgetrocknet ist, bevor der Decklack aufgetragen wird.

ETAG018: Teil 2	Umgebungsbeschreibung	Beispiel	Gepr. Decklack
X: Exponiert (qualifiziert auch für Y & Z)	dem Regen ausgesetzt, UV-Strahlung ausgesetzt, ungeregelte Luftfeuchtigkeit, ungeregelte Temperatur	komplett frei bewitterte Stahlbauteile, offene Baustelle	PM018 & TS134 weitere siehe ETA
Y: Halbexponiert (qualifiziert auch für Z)	ungeregelte Luftfeuchtigkeit, ungeregelte Temperatur, nicht dem Regen ausgesetzt, begrenzt UV-Strahlung ausgesetzt	Parkhaus, Tiefgarage, überdachte Bereiche	nicht notwendig (zusätzliche Einflüsse berücksichtigen)
Z1: Feuchter Innenbereich (qualifiziert auch für Z2)	Relative Luftfeuchtigkeit über 85%, Temperatur über 0°C	Industrielle Bereiche, Keller, Lagerhallen, Produktion	nicht notwendig (zusätzliche Einflüsse berücksichtigen)
Z2: Trockener Innenbereich	Relative Luftfeuchtigkeit unter 85%, Temperatur über 0°C	Büros, Krankenhäuser, Schulen, Flughäfen	nicht notwendig (nur wenn dekorativ erwünscht)