

SAŽETAK KLJUČNIH PREDNOSTI

- Brzo sušeći, suh na dodir u roku od jednog sata, spreman za prijevoz u jednom danu
- Brza otpornost na vrijeme, otpornost na pljusak unutar jednog sata
- Samotemeljni sustav tolerira laganu hrđu do čelika, do 2 tjedna nakon nanošenja
- Visoki građivni potencijal sa svim ocjenama mogućim u jednoj aplikaciji
- Vatro-certificirano do 120 minuta testirano na BS476 i EN13381: dio 8

INFORMACIJE O PROIZVODU

Opis

Nullifire SC901 je niski VOC, jednopremazni, visoko građivni sustav, zasnovan na patentiranoj tehnologiji

Korištenje / svrha

Pruža brzосуšeću učinkovitu zaštitu od vatre za čelične strukture, do 120 minuta

Završna obrada

Može biti aplicirano na glatki matirani fini. Kompatibilni završni premaz može biti apliciran ako je potreban dekorativni fini.

Boje

Dio A: Bijela

Dio B: Tamno plava

Miješano: Svijetlo plava

Osušeno: Pastelno plava / pastelno zelena

Pakiranje

Dio A: 25 kg bubanj ili 200 l bačva

Dio B: 45 kg bubanj

Kupovina

15 x 25 kg Dio A sa 1 x 45 kg Dio B, ili 3 x 200 l Dio A sa 2 x 45 kg Dio B

Okoliš

Niski VOC i bez zadržavanja otapala ili produženog mirisa otapala

Dostupnost

Dostupno samo Nullifire stručnim suradnicima izravno od Nullifire

Upute za korištenje

Priprema površine

- Nije potreban temeljni premaz za C1 okoliš
- Sve površine koje će se premazivati trebaju biti čiste, suhe i očišćene od slobodnih materijala i sličnih onečišćivača koji mogu oslabiti prijanjanje. Čelična konstrukcija treba biti ispjekarena u suhim atmosferskim uvjetima korištenjem abraziva prikladne veličine i vrste, očišćenih od vlage i ulja. Nastaviti pjeskarenje dok se fini ne poklopi sa Švedskim standardom SIS 05 59 00, razred pripreme SA 2.5 ili ISO 8501-1.
- Sustav nije prikladan za korištenje preko jednokomponentnih temeljnih premaza, a kompatibilnost sa dvokomponentnim temeljnim premazima treba provjeriti sa Nullifire tehničkom podrškom
- Za upotrebu preko galvaniziranih površina ili drugih podloga molimo kontaktirajte Nullifire tehničku podršku

Uvjeti aplikacije

- Osigurajte prikladnu ventilaciju tijekom aplikacije
- Temperaturni raspon aplikacije od 0°C do 35°C, relativna vlažnost <95% i temperatura čelične površine najmanje 2°C iznad temperature kondenzacije.

Oprema za aplikaciju

STROJ ZA ŠPRICANJE

Graco XM Plural-Component Pump

Napomena: sva oprema korištena u kombinaciji s ovim strojem mora biti certificirana na prikladan tlak od 7000psi
Omjer: 5.6:1 po volumenu
Pritisak špricanja: 3000-5000psi
Remote mix manifold conversion kit
In-linestaticspiralmixer(minimumofone)
Flush Pump preporučeno
Part A Ram-feed by Graco Check Mate

PIŠTOLJ ZA ŠPRICANJE I SAVJETI

WiWa 500F Spray Gun
XHD RAC Switch Tip Orifice vel. 0.019 do 0.023 inča

Savjeti za aplikaciju

- Zatvarajte sve kutije od proizvoda kada ih ne koristite.
- Dio B je osjetljiv na vlagu i treba ostati čvrsto zatvoren prije upotrebe i korišten u kombinaciji sa Desiccant kitom.
- Proizvod je sam sebi temeljni premaz na ispravno pripremljenoj čeličnoj konstrukciji.
- Proizvod bi trebao biti apliciran sprejem iz blizine, otprilike 600mm od površine, kako bi se izbjeglo oprašivanje i postiglo dobro površinsko sjedinjavanje.
- Korištenje mjerila za dubinu boje ili dubinskog mjerila je obavezno za aplikacije iznad 4.00 mm.
- Napomena: ako korisnik treba prestati sprejati duže od 15 minuta, biti će potrebno ispiranje.

Radovi

- Galvanizirani vijci, odmašćeni, mogu biti premazani bez dodatne pripreme
- Oštećeni premazi mogu biti dotjerani do tankog ruba materijal može biti dožbukun u jednoj aplikaciji
- Aplicirani proizvod jednom osušen može biti jednostavno finišan na visoku razinu, pjeskarenjem ili električnim i ručnim alatom

Mjere pokrivanja

Teoretska pokrivenost od 1.750 g/m2 bazirana na apliciranih 1.00 mm debljine suhog filma.

Čišćenje

Ispiranje miješanog sustava treba biti izvedeno unutar 5 minuta, idealno odmah nakon upotrebe, korištenjem nezapaljive, nisko toksične tekućine za čišćenje ili tekućine za ispiranje bazirane na xylene-u. Ne koristite otopine za čišćenje koje sadrže alkohol ili vodu

Pohrana

Držite u sigurnom, suhom skladištu na temperaturi između 0°C i +35°C.

Rok trajanja

6 mjeseci kada je pohranjeno prema preporuci u originalnom neotvorenom spremniku.

Kada je potrebno aplicirati završni premaz

ETAG018: Dio 2 uvjet	Opis okoliša	Primjer	Odobreni završni premazi
X: Izloženo (odgovara i za Y & Z)	Izloženost kiši Izloženost UV-u Nekontrolirana vlažnost Nekontrolirana temperatura	Potpuno vanjska čelična konstrukcija Izloženi periferni čelik Otvoreno gradilište	Obavezno TS818 WPU (DFT = 100µm) TS819 SPU (DFT = 84µm)
Y: Polu-izloženo (vrijedi i za Z)	Nekontrolirana vlažnost Nekontrolirana temperatura Bez izloženosti kiši Limitirana izloženost UV-u	Parking Podzemni hodnici Područja ispod kupola	Nije obavezno (razmotrite druge faktore)
Z1: Vлага unutarnje (vrijedi i za Z2)	Vlažnost preko 85% RH Temperatura preko 0°C	Sobe s biljkama, podrumi, skladišta	Nije obavezno (razmotrite druge faktore)
Z2: Suho unutarnje	Vlažnost preko 85% RH Temperatura preko 0°C	Uredi, bolnice, škole, aerodromi	Nije obavezno Dekoratивно

RH: relativna vlažnost

Tehničke informacije

Svojstvo	Rezultat
Kompozicija	Niska VOC, visoko gradivna formulacija bazirana na naprednoj hibridnoj tehnologiji
Performanse	
"Prohesion" ciklični korozijski test prema ASTM G85:2009 Annex A5 Na 1000 sati maksimalni doseg podrezane korozije 6.00 mm od oznake Napomena: Gornji test obavljen je na čeličnoj podlozi bez temeljnog premaza	
Svojstva (tipične vrijednosti)	
Specifični gravitet	Dio A 1.55 ±0.02 Dio B 0.99 ±0.01 Miješano 1.49 ±0.02
Volumen tvari	85% ±3%
VOC	137 g/litra
Viskozitet	Dio A 220 ±10% (Osovina 7 @ 50 rpm) Dio B 9 ±10% (Osovina 7 @ 50 rpm) Miješano 110 ±10% (Osovina 7 @ 50 rpm)
Omjer miješanja	po težini 100:12 po volumenu 5.6:1
Gel vrijeme (od tekućine do gela)	30-35 minuta
Trajanje u posudici ili spreju	15 minuta

Uvoznik i distributer:
 Sig Sistemi d.o.o.,
 Zagrebačka
 13A, 10431
 Sv. Nedelja
 Hrvatska
 Tel. 00385 1 3371470
 Fax. 00385 1
 3372940
 info@sigsistemi.hr
 www.sigsistemi.hr