

## Informácie o výrobku

### Popis

Nullifire SC902 je jednovrstvový systém s možnosťou aplikácie veľkého množstva hmoty a nízkym obsahom VOC, ktorý vychádza z patentovanej technológie.

### Oblasť použitia

Produkt vďaka svojmu rýchlemu vytvrdzovaniu ponúka účinnú požiaru ochranu oceľových konštrukcií až do požiarnej odolnosti 120 minút.

### Povrch

Povrch bude matný s rovnomernou štruktúrou a na požiadanie môže mať dekoratívny vzhľad použitím systémovo kompatibilného krycieho laku.

### Farebné odtiene

Zložka A: biela

Zložka B: čierna - priehľadná

Po zmiešaní: biela

Po vytvrdnutí: biela (cca RAL 9010)

### Obal

Zložka A a zložka B ako sada v 25 kilogramových vedierkach (16,1 litra).

### Životné prostredie

Produkt s nízkym obsahom VOC a bez obsahu rozpúšťadiel alebo dlhodobého zápachu po rozpúšťadle.

### Dostupnosť

K dispozícii u výrobcu len pre vyškolené špecializované firmy.

## Pokyny na spracovanie

### Príprava podkladu

- Pre stupeň korozívnej agresivity C1 a C2 je aplikácia možná aj bez základného náteru.
- Pieskovanie ocele by malo prebiehať v suchých, atmosférických podmienkach použitím vhodného pieskovacieho prostriedku, bez prachových zrníčok, vlhkosti a oleja. Pieskovanie podkladu podľa stavu na úroveň SA 2,5 podľa DIN EN ISO 12944-4.
- Na opieskovanú oceľ by mal byť náter aplikovaný do dvoch týždňov. Natieraný povrch musí byť čistý, suchý a zbavený voľných a krehkých častíc. Musí byť zbavený všetkých iných nečistôt, ktoré nepriaznivo ovplyvňujú príľnavosť.

- Spoločnosť Nullifire odporúča na pripravenú oceľ použiť testovaný základný náter PM019.
- Tento systém nie je vhodný na použitie s jednozložkovými a dvojsložkovými základnými nátermi s výnimkou PM019. Použitie vopred konzultujte s našim technickým oddelením.
- Pri použití na pozinkovanom povrchu alebo iných podkladoch sa obráťte na technický servis našej spoločnosti.

### Podmienky spracovania

- Počas aplikácie zabezpečte dostatočné vetranie.
- Aplikčná teplota od  $-5^{\circ}\text{C}$  do  $+35^{\circ}\text{C}$ , relatívna vlhkosť vzduchu menej ako 95 % a teplota povrchu ocele aspoň  $3^{\circ}\text{C}$  nad teplotou rosného bodu.
- Náterový systém sú oprávnení spracovávať len vyškolení kvalifikovaní pracovníci!

### Potrebné vybavenie

Odporúčame používať bezvzduchové striekacie zariadenie, ktoré by malo spĺňať nasledovné parametre:

Prevádzkový tlak: 2500 až 3000 psi (175 až 210 kg/cm<sup>2</sup>)

Veľkosť trysky: 0,43 až 0,53 mm

Uhol rozstretu:  $20^{\circ}$  až  $40^{\circ}$

Priemer hadice: 10 mm (3/8", vnútorný priemer)

Dĺžka hadice: max. 60 metrov, za normálnych okolností sa filtre na prívode nepoužívajú.

- Schválené aplikačné zariadenie: Graco Mark V, WIWA Phoenix 6552 alebo ekvivalent

### Miešanie

- Mechanicky zmiešajte vždy celé dodané množstvo výrobku.
- Obidve zložky dôkladne zmiešajte, pokiaľ nevznikne homogénna hmota.

# SC902

Hybridný náter na požiaru ochranu oceľových konštrukcií  
**Rýchlo schnúci, ideálny na stavbu**



## Hlavné výhody

- Rýchle vytvrdnutie: odolnosť proti prachu a striekajúcej vode do 1 hodiny
- Celoročné použitie bez ohľadu na počasie
- Štruktúra s hrubou vrstvou umožňuje aplikáciu požadovanej hrúbky vrstvy v jednom pracovnom kroku
- Bez rizika zmršťovania a vzniku trhlin počas vytvrdzovania
- Možnosť presnej organizácie projektov



# SC902

Hybridný náter na požiaru ochranu oceľových konštrukcií

**Nullifire**  
Smart Protection

## Pokyny na aplikáciu

- Všetky nepoužívané nádoby výrobku uschovajte v uzatvorenom stave.
- Zložka B je citlivá na vlhkosť, a preto by mala pred použitím zostať uzatvorená a používaná v kombinácii s vysúšadlom.
- Výrobok je aplikovateľný bez použitia základného náteru za predpokladu, že povrch ocele bude dôkladne pripravený podľa vyššie uvedeného postupu. Pre stupeň korozívnej agresivity prostredia C1 alebo C2 nie je nutné dodatočne vylepšovať pôvodný poškodený povrch.
- Výrobok by mal byť aplikovaný zo vzdialenosti asi 600 mm od povrchu, aby sa zabránilo tvorbe rozprašovacej hmly a náter sa optimálne spojil s podkladom.
- Kontrolovaná aplikácia bezpodmienečne vyžaduje použitie hrebeňa na meranie hrúbky mokrej vrstvy.

Upozornenie: V prípade prerušenia aplikácie na dobu viac ako 15 minút je nevyhnutné zariadenie prepláchnuť.

## Vysprávky

- Na pozinkované šróby je náter aplikovateľný bez nutnosti ďalšej prípravy.
- Okraje poškodených častí náteru zdrsňte a materiál vytmeľte v jednom pracovnom kroku.
- Po vytvrdnutí je možné povrch aplikovaného výrobku ručne zušľachtiť brúsením alebo pomocou elektrického náradia.
- Na vysprávku je možné použiť opravnú súpravu SC900.

## Čistenie

Pred každým použitím by ste mali striekacie zariadenie veľmi dôkladne vyčistiť použitím FC150 alebo iného vhodného výrobku na báze xylénu tak, aby v hadiciach neostali nečistoty alebo voda. V ideálnom prípade by ste zariadenie mali prepláchnuť do 5 –10 minút, alebo podľa možností ihneď po použití. Nepoužívajte čistiace prostriedky obsahujúce alkohol alebo vodu.

## Krycí náter

Po dosiahnutí predpísanej hrúbky suchej vrstvy je možné ihneď aplikovať krycí lak Nullifire TS234 (dvozložkový polyuretánový akryl). Pred aplikáciou krycieho laku musí náter SC902 úplne uschnúť.

## Údržba a opravy

Poškodené plochy obrúste až na pevný podklad. Pred aplikáciou ďalšieho náteru by mal byť povrch čistý a suchý. Na korekciu škrabancov a odlupov je možné použiť opravnú súpravu SC900 (dostupná samostatne). Po dokončení opravy je možné opäť aplikovať krycí lak.

## Preprava

Na náter SC902 se nevzťahujú predpisy ADR/RID podľa ADR 2.2.3.1.5 a teda nepatrí do triedy 3 „Horľavé kvapaliny“.

## Špecifikácia výrobku

Obchodný zástupca spoločnosti Tremco CPG vám ponúkne vhodnú špecifikáciu. Spoločnosť Tremco CPG nenesie zodpovednosť za vady, ktoré vzniknú v dôsledku nedodržania špecifikácie.

## Zdravie a bezpečnosť

Vyhňte sa priamemu zasiahnutiu kože a očí. Pred použitím výrobku si prečítajte bezpečnostný list a oboznámte sa s jeho obsahom.

## Technický servis

Spoločnosť Tremco CPG disponuje tímom skúsených technických predajcov, ktorí poskytujú pomoc pri výbere a špecifikácii výrobkov. Pokiaľ potrebujete podrobnejšie informácie, služby alebo rady, kontaktujte prosím Oddelenie služieb zákazníkom na tel. číslo +421 45 672 2460.

## Doplňujúce informácie

Vyššie uvedené informácie majú len všeobecný charakter. Z dôvodu rôznych podmienok pri spracovaní a aplikácii, ktoré nemôžeme ovplyvniť, a radu rôznych materiálov urobte dostatok vlastných skúšok, aby ste overili vhodnosť materiálu pre danú aplikáciu. Technické zmeny vyhradené. Aktuálnu verziu nájdete na stránkach [www.illbruck.sk](http://www.illbruck.sk).



# SC902

Hybridný náter na požiaru ochranu ocelových konštrukcií

## Nullifire

Smart Protection

### Technické údaje

Vlastnosti (typické hodnoty)	
Obsah pevných látok	85 % ± 3 %
Obsah prchavých látok - VOC	137 g/l
Objemová hmotnosť	Zložka A 1,55 ± 0,02 kg/l
	Zložka B 0,99 ± 0,01 kg/l
	Po zmiešaní 1,46 ± 0,02 kg/l
Viskozita	Zložka A 140 ± 10 % (špirála 7 a 50 ot./min)
	Zložka B 10 ± 10 % (špirála 7 a 50 ot./min)
	Po zmiešaní 80 ± 10 % (špirála 7 a 50 ot./min)
Pomer miešania	100:12 hmotnostne 5,60:1 objemovo
Doba gélovaťenia (doba od kvapalnej do gélovej konzistencie)	30 - 35 minút
Doba spracovateľnosti	60 - 90 minút
Teoretická spotreba	1 750 g/m <sup>2</sup> na základe aplikovanej hrúbky suchej vrstvy 1,00 mm
Skladovacia teplota	+5 °C až +35 °C, v suchu a bezpečí
Doba skladovania	9 mesiacov v uzatvorenom originálnom balení
Čistič/riedidlo	Nullifire FC150
Vlastnosti	
Cyklický korozívny test „Prohesion“ podľa ASTM G85:2009 Príloha A5 Po 1000 hodinách podpovrchová korózia v rozsahu 6 mm, merané od miesta zárezu Upozornenie: Táto skúška bola urobená na ocelovom podklade bez základného náteru.	
Osvedčenie	EN13381: časť 8
Stupeň korozívnej agresivity	prostredie C1, C2 a C3

### Podmienky pre použitie vrchného laku

Akonáhle je dosiahnutá predpísaná hrúbka suchej vrstvy, je možné začať s nanášaním testovaných krycích lakov podľa ETA-14/0079. Zabezpečte, aby bol prípravok SC902 pred aplikáciou krycieho laku úplne uschnutý.

ETAG018: časť 2	Popis prostredia	Príklad	Testovaný lak
X: Exponované (vhodné aj pre Y & Z)	vystavené dažďu, vystavené UV žiareniu, neregulovaná vlhkosť vzduchu, neregulovaná teplota	oceľová konštrukcia voľne vystavená poveternostným vplyvom, otvorená stavba	TS234 (ETA rozpracované)
Y: Čiastočne exponované (vhodné aj pre Z)	neregulovaná vlhkosť vzduchu, neregulovaná teplota, nevystavené dažďu, obmedzene vystavené UV žiareniu	garáže, podzemné parkoviská, zastrešené priestory	nie je nutné (zohľadnite aj ostatné podmienky)
Z1: Vlhký interiér (vhodné aj pre Z2)	relatívna vlhkosť vzduchu > 85 %, teplota > 0 °C	priemyselné priestory, pivnice, skladovacie haly, výroba	nie je nutné (zohľadnite aj ostatné podmienky)
Z2: suchý interiér	relatívna vlhkosť vzduchu < 85 %, teplota > 0 °C	kancelárie, nemocnice, školy, letištné haly	nie je nutné (len pokiaľ je vyžadovaný dekoratívny vzhľad)