

## INFORMACJE O WYROBIE

### Typ

Firefilm SC902 jest szybkoschnącym, jednowłokowym systemem tworzącym grubą warstwę, o niskiej zawartości LZO, stworzonym w oparciu o opatentowaną technologię hybrydową.

### Przeznaczenie

Firefilm 902 zapewnia skuteczne przeciwogniowe zabezpieczenie konstrukcji, w klasie odporności ogniowej do R 120.

### Najważniejsze zalety

- Szybkie schnięcie, wczesne uzyskanie odporności na warunki atmosferyczne, odporność na wodę w ciągu 1 godziny po zastosowaniu.
- Uzyskuje zewnętrzną trwałość dzięki zatwardzonej farbie nawierzchniowej
- Schnięcie w temperaturze poniżej 0°C i pełna suchość dzień po nałożeniu.
- System samogruntujący, który można stosować na lekko zardzewiałe powierzchnie w ciągu 2 tygodni po obróbce strumieniowo-ścierniej.
- Możliwość tworzenia grubej powłoki, posiadającej wszystkie właściwości ogniochronne, tylko przy jednej warstwie.
- Klasa odporności ogniowej do R 120. Przebadała zgodnie z BS476 i EN13381:Część 8.
- Cykliczne badanie korozyjne Prohesion wg ASTM G85:2009 Załącznik 5. Po 1000 godzin maksymalny zasięg korozji podpowłokowej 6,00 mm od znaku odniesienia (nacięcia). Ww. badanie przeprowadzono na niezagruntowanym podłożu stalowym.

### Wykończenie powierzchni i farba nawierzchniowa

Możliwość uzyskania gładkiego, matowego wykończenia. Można stosować kompatybilną zatwardzoną farbę nawierzchniową, jeśli konieczne jest wykończenie dekoracyjne. Informacje na temat zatwardzonych zewnętrznych powłok uszczelniających można uzyskać kontaktując się z firmą Carboline.

### Kolor

Część A: Biały

Część B: Czarny, przezroczysty

Po zmieszaniu i wyschnięciu: Złamana biel

### Ciężar właściwy

Część A:  $1,55 \pm 0,002$

Część B:  $0,99 \pm 0,01$

Po zmieszaniu:  $1,46 \pm 0,02$

### Zawartość części stałych

$85\% \pm 3\%$

### Lepkość

Część A:  $140 \pm 20$  Puazów

Część B:  $10 \pm 1$  Puazów

Po zmieszaniu:  $1,46 \pm 0,02$  Puazów

### Okres przydatności po zmieszaniu

Min. 60 minut.

### Opakowanie

Część A i Część B w zestawach 25 kg (17,1 l)

### Środowisko/ LZO

Niska zawartość LZO (137 g/l), bez uwieczonych rozpuszczalników ani długo utrzymującego się zapachu rozpuszczalników.

### Dostępność/ specyfikacja

Tylko dla zatwierdzonych i autoryzowanych przedsiębiorstw. Informacje dotyczące specyfikacji dla każdego projektu można uzyskać kontaktując się z Carboline.

## PRZYGOTOWANIE

- Jako podkładu użyć Carboguard E19 lub Carbomastic 18 FC.
- Oczyszczyć stal strumieniowo, czystym i suchym materiałem ściernym, do uzyskania profilu powierzchni Sa 2 ½, ISO 8501.
- Zeszlifowaną stal należy pokryć powłoką w ciągu 2 tygodni. Powierzchnie powinny być wolne od zanieczyszczeń, luźnego materiału oraz innych zabrudzeń, które mogłyby mieć niekorzystny wpływ na przyleganie.
- Farba jest kompatybilna ze starszymi (tj. 3 miesiące) 2-składnikowymi epoksydowymi powłokami gruntującymi, po przejściu próby adhezyjnej lub odpowiednim przygotowaniu powierzchni.
- System nie nadaje się do użycia na jednoskładnikowe farby podkładowe.

- W przypadku stosowania na powierzchnie galwanizowane lub inne podłoża, prosimy o kontakt z działem obsługi technicznej Carboline.

### **WARUNKI STOSOWANIA**

- Podczas stosowania należy zapewnić odpowiednią wentylację.
- Temperatura stosowania w zakresie od 0°C do +35°C, wilgotność względna <95%. Temperatura stali musi być przynajmniej 3°C wyższa od punktu rosy.

### **SPRZĘT DO STOSOWANIA**

Graco Mark V lub odpowiednik.

Dysze odwracane, rozmiar 0,019"–0,027".

### **STOSOWANIE**

- Przed użyciem należy upewnić się, że w urządzeniu natryskowym nie ma resztek wody; dotyczy to pistoletu do aplikacji natryskowej, przewodów elastycznych, pompy i obudowy filtra.
- Nieużywane pojemniki z farbami muszą być zamknięte.
- Część B jest wrażliwa na działanie wilgoci i powinna pozostać w szczelnie zamkniętym pojemniku przed użyciem.
- Mechanicznie mieszać wyłącznie pełne objętości opakowań.
- Upewnić się, że oba składniki dobrze się połączyły do momentu uzyskania jednorodnego koloru
- Produkt nakładać natryskowo z bliskiej odległości, ok. 600 mm od powierzchni, aby uniknąć zapylecia i zapewnić dobrą koalescencję.
- Zastosowanie dodatkowego rozpuszczalnika zmieszanego z materiałem pomoże uzyskać lepsze wykończenie. Należy pamiętać, że będzie to miało wpływ na charakterystykę powłoki.
- Podczas stosowania bardzo ważny jest pomiar grubości warstwy na mokro. Jest to obowiązkowe podczas stosowania.
- Upewnić się, że zmieszany materiał zostanie zużyty w ciągu 2 godzin, najlepiej jak najszybciej po wymieszaniu, w temp. 15°C i 65% wilgotności względnej.

- Galwanizowane śruby można malować po od-tłuszczeniu, bez dodatkowego przygotowania.
- Uszkodzone powłoki można zeszlifować niemal do samej powierzchni i uzupełnić powłokę przy jednokrotnym nałożeniu.
- Po wyschnięciu, nałożony produkt można wykończyć przez piaskowanie lub obróbkę narzędziami elektrycznymi lub ręcznymi.
- Poprawki można wykonać stosując zestaw naprawczy SC900 Repair Kit.

### **TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ**

Teoretyczna wydajność Wydajność/zużycie przy grubości suchej warstwy 1,00 mm (1000 µm) = 1,75 kg/m<sup>2</sup>.

### **CZYSZCZENIE I BEZPIECZEŃSTWO/ OCHRONA ŚRODOWISKA**

Sprzęt czyścić w ciągu 90 minut po wymieszaniu składników, korzystając z niepalnych roztworów czyszczących o niskiej toksyczności lub rozpuszczalników ksylenowych. Nie stosować roztworów czyszczących zawierających alkohol lub wodę.

Zapoznać się i przestrzegać wszystkich środków bezpieczeństwa oraz wymagań dotyczących bezpieczeństwa i ochrony środowiska podanych w Karcie Charakterystyki produktu Firefilm 902.

### **MAGAZYNOWANIE**

Przechowywać w suchym miejscu, w temp. od 0°C do +35°C.

### **OKRES PRZYDATNOŚCI**

6 miesięcy, jeśli wyrób przechowuje się w oryginalnie zamkniętych pojemnikach.

### **UWAGA**

Produkt może być stosowany samodzielnie lub w połączeniu z innymi rekomendowanymi produktami Carboline chyba, że firma Carboline wyraziła pisemną zgodę na stosowanie innego wyrobu.

Wersja: lipiec 2015

**Uwaga:** *Przed rozpoczęciem malowania przeczytać i stosować się do zaleceń zawartych w tej karcie technicznej produktu. W razie wątpliwości lub konieczności uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z przedstawicielem Carboline Polska sp. z o.o.*



CARBOLINE NORGE AS  
P.O Box 540, 3412 Lierstranda  
Tel. +47 32 85 74 00 Fax +47 32 85 74 96

An **RPM** Company