

FIRECOAT SC360 es una pintura intumescente de 1 sólo componente, base agua, para la protección pasiva contra incendios de elementos de estructura metálica en el rango de R15 a R60. Probado y certificado según EN 13381-8 y EN 13501-2, dispone del Informe de Evaluación Técnica Europea 18/0964

Características:

Color:	blanco mate	
Sólidos en volumen	69% ± 3%	ASTM D2697-91
Espesor seco	Consultar certificado vigente	
Peso específico	1,38 Kg / litro	
COV	< 20 gr/litro	Directiva de Emisiones de Disolventes (SED)
Diluyente / limpiador	agua (desionizada)	

Aplicación

- ✓ El material se sirve en 1 sólo componente, listo para el uso. No es necesario diluir (1)
- ✓ Asegurarse de que la superficie metálica ha sido tratada adecuadamente con imprimación compatible (2)
- ✓ Homogeneizar completa y concienzudamente mediante agitación mecánica.
- ✓ Aplicar sobre la superficie imprimada, que debe estar limpia, seca y libre de toda contaminación.
- ✓ El material debería aplicarse preferentemente a temperaturas superiores a 10°C y humedad relativa menor del 75% (3)

Pistola airless (4)	boquilla	19 a 25 mil
	presión	175 a 210 Kg/m ²
	latiguillo (ID, longitud)	3/8" - 60 metros
	espesor seco	800 µm (1.160 µm en húmedo)
	ajustar	dependiendo de las condiciones de aplicación.

Brocha y rodillo	puede ser necesario aplicar más de una capa para alcanzar un espesor seco equivalente al alcanzado con una sola capa aplicada a pistola. Usar para retoques y áreas pequeñas
	espesor seco 300 µm (435 µm en húmedo)

- ✓ Comprobar regularmente los espesores en húmedo con ayuda de un peine dentado debidamente graduado.
- ✓ Los tiempos de secado varían de manera muy relevante dependiendo del grosor aplicado, temperatura, humedad ambiente, tipo de ventilación y modo de aplicación. Una capa de 500 µm secas, a 25°C y movimientos de aire moderado ofrecería un secado al tacto en 2 horas y la posibilidad de repintar en 4 horas. A 15°C esos tiempos pueden doblarse. Y por debajo de 10°C pueden triplicarse (3).
- ✓ Repintado: No se aconseja aplicar más de dos capas del producto en un periodo de 24 horas.
- ✓ Una vez que la película se haya endurecido y secado completamente, comprobar el espesor seco total aplicado con la ayuda de un micrómetro (ISO 2808).
- ✓ Una vez completado el proceso de secado y medición, puede procederse con las pinturas de acabado compatibles (2)
- ✓ Para una exposición detallada sobre procedimiento, responsabilidades y documentación, consultar por favor la UNE 48287:2017

Presentación, manipulación y almacenaje

- ✓ Se presenta como 1 sólo componente en 5 Kg o 25 Kg
- ✓ La caducidad se indica como la fecha "usar antes de" en la etiqueta del envase.
- ✓ Guardar en envase original sin abrir, en ambientes secos, protegidos de la luz y entre los 5°C y los 30°C. Es un producto sensible a las heladas y temperaturas extremas.
- ✓ Para información sobre seguridad en el almacenamiento, manipulación y aplicación de este producto, consulte por favor las Hojas de Seguridad.
- ✓ La información que se detalla en esta Información de Producto está sujeta tanto a Descargo de Responsabilidad (ver nota a pié de página) como a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia y del desarrollo normal del producto. Por tanto, se aconseja al usuario que se asegure de que dispone de la última edición antes de usarlo. Contacte con Enziquim SL citando el número de referencia.
- ✓ Los valores numéricos señalados en los datos físicos pueden variar ligeramente de lote a lote.

Notas

- (1) la dilución afecta al rendimiento y puede afectar negativamente a la tolerancia al descuelgue. Si fuese necesario diluir, es conveniente añadir agua en pequeños pasos, controlando la variación de viscosidad en cada adición, ya que puede variar muy abruptamente.
- (2) es indispensable asegurarse de la compatibilidad de imprimaciones y acabados para completar el sistema intumescente. Hay una gama de imprimaciones y acabados que han sido probados y ensayados sobre la gama Firecoat. Consulte por favor con nuestro Dep Técnico (info@materialesypinturas.com) para mayor detalle, pero en todo caso tenga en cuenta que:
 - a. no se permiten imprimaciones de base termoplástica, asfalto o caucho clorado en los sistemas intumescentes.
 - b. esta intumescente no debe aplicarse directamente sobre galvanizado o imprimaciones ricas en zinc. Se necesita una imprimación insaponificable o una capa selladora, en su caso.
 - c. es posible dejar el recubrimiento intumescente sin acabado en condiciones de exposición interna en ambiente controlado (Z₂ según ETAG 018). Consultar la Evaluación Técnica Europea vigente.
 - d. para otras circunstancias y ambientes de exposición (interior con condensaciones, semi expuesto o exterior), consulte por favor los sistemas recomendados (pre tratamientos, imprimaciones, tipo de intumescente y acabado, así como sus espesores) además de las limitaciones en cada caso.
- (3) Los tiempos de secado, curado y vida útil del producto deben considerarse puramente orientativos. Múltiples factores pueden modificar el comportamiento del producto. A título de ejemplo no limitativo:
 - a. condiciones de alta humedad y/o falta de movimiento en el aire retardan hasta 3 y 4 veces el tiempo de secado normal para un mismo espesor húmedo. Bajo esas condiciones es aconsejable disponer de algún tipo de ventilación sobre la superficie de la pintura.
 - b. la aplicación a rodillo puede aumentar los tiempos en un 20% o más respecto a la aplicación a pistola.
 - c. temperaturas de aplicación y curado inferiores a 10°C afectan las características de pulverización y aumentan los tiempos significativamente.
 - d. la temperatura de almacenamiento afecta al espesor aplicado. Es aconsejable atemperar la pintura con horas de anticipación antes del momento de la aplicación.
 - e. para asegurar una correcta formación de película, es necesario una temperatura mínima y una humedad relativa máxima. No se recomienda la aplicación a temperaturas ambiente menores de 5°C y HR > 80%.
 - f. proteger el producto de condensaciones, humedades o rociones durante e inmediatamente después de la aplicación.
- (4) La información referente a la pulverización airless se proporciona a título orientativo. Factores tales como la longitud y diámetro del latiguillo, la temperatura de la pintura, perfil y tamaño de la pieza, condicionan la elección de boquilla y presión de trabajo. Esta presión debería ser la mínima posible que permita una correcta pulverización. El aplicador es el responsable de ajustar el equipo, dado que las condiciones variarán de un trabajo a otro.