

Pittura intumescente in emulsione acquosa per strutture in acciaio



Dati tecnici	
Colore	bianco
Peso Specifico (g/cm³):	1.3 +/- 0.05
Residuo secco in peso (%):	68 +/- 2
Viscosità a 20°C:	cPs 44000-66000 sp.6 - vel. 10 - t 60"
Uso consentito:	Tipo Y (interno) e Tipo Z2 (semiesposto – vedi paragrafo finitura)
Temperatura di applicazione:	da + 5°C a + 40°C
Modalità di applicazione:	Fino 750 µm DFT in una sola mano 2 Kg/m ² per ottenere un DFT di 1.000 µm
Essiccazione:	in funzione della temperatura e dell'umidità dell'aria.
a 20°C e U.R. 50%:	ca. 8 h superficiale per 1000 µm di spessore umido; ca. 7/8 giorni essiccazione completa.
Sovraverniciabilità a 20°C e U.R. 50%:	ca. 8 h con lo stesso prodotto, con altri prodotti dopo completa essiccazione. I tempi di essiccazione completa dipendono dallo spessore del film applicato, dalla temperatura e dalle condizioni ambientali specifiche (umidità relativa, ventilazione ecc.)

Descrizione del prodotto

PROMAPAIN[®]-SC4 è una pittura intumescente monocomponente in emulsione acquosa a base di copolimeri acrilici per la protezione al fuoco di elementi di acciaio, qualificata su travi e colonne (H-I) e su strutture cave sia rettangolari che circolari, in accordo alla norma EN 13381-8. Contributo alla resistenza al fuoco fino a 120 minuti a seconda della tipologia di struttura. Prodotto adatto per applicazione in ambiente interno o semiesposto secondo ETAG 018-2, consultare il paragrafo finitura. PROMAPAIN[®]-SC4 è in possesso di ETA secondo ETAG 018-2.

Composizione

Leganti sintetici in emulsione acquosa, cariche organiche ed inorganiche, pigmenti inorganici, additivi.

Confezioni e stoccaggio

Pails da 25 kg - Pallet da 550 kg. Si conserva 12 mesi in confezioni originali, a temperature comprese tra + 5°C e + 35°C. Teme il gelo. Prodotto non infiammabile.

Preparazione del supporto

Il supporto da proteggere deve essere adeguatamente preparato e in conformità alle indicazioni riportate nei rapporti di valutazione.

Superfici metalliche:

PROMAPAIN[®]-SC4 è compatibile con i principali fondi anticorrosivi, quali: epossidici/epossipoliamidici al fosfato di zinco/alchidici.

- Su superfici nuove con presenza di calamina, è necessario eseguire sabbiatura di grado SA 2 1/2 oppure spazzolatura meccanica energica, quindi trattare con fondo anticorrosivo.
 - Su superfici nuove già trattate con fondo anticorrosivo, eliminare completamente eventuali tracce di unto/grasso o qualsiasi materiale estraneo presente.
 - Su superfici che non richiedono protezione anticorrosiva (strutture zincate), è necessario l'utilizzo di primer TY-ROX[®] come promotore di adesione, in ragione di 0,1-0,15 kg/m².
 - Su strutture in acciaio trattate con zincanti inorganici applicare mano intermedia di fondo bicomponente epossidico o altro prodotto idoneo e, solo dopo completo indurimento, applicare PROMAPAIN[®]-SC4.
- Si consiglia comunque di consultare il nostro ufficio tecnico.

Dati applicativi

La posa avviene normalmente a spruzzo oppure, per piccole superfici o per profili particolari, a pennello o rullo. Per l'applicazione a spruzzo si consiglia l'utilizzo di pompa airless del tipo a pistone con i seguenti requisiti:

	Pressione minima	Rapporto di compressione	Tubo di alimentazione
Pompa a pistone elettrica	180-250 bar		3/8
Pompa a pistone Pneumat.		30:1	3/8

Si consiglia l'utilizzo del tubo pescante rigido (togliere la parte in gomma flessibile) ed i filtri posti sul pescante all'interno della macchina. La pistola deve essere ad alta pressione - 275 bar (rimuovere il filtro posto nel calcio), ugello con dimensione consigliata da 25 (0,025 inches), autopulente senza diffusore. Per ridurre gli sfurdi di prodotto durante l'applicazione, l'angolo di spruzzatura dell'ugello va scelto in funzione del tipo di struttura da trattare. Il prodotto è pronto all'uso, diluizione massima 5% con acqua. Pulizia degli attrezzi subito dopo l'uso con acqua.

Finitura

Per applicazioni su strutture protette poste all'interno ed in situazioni ambientali normali non si richiede verniciatura di protezione. Per motivi estetici è possibile verniciare il prodotto intumescente con pitture acriliche. Per applicazioni in ambienti industriali aggressivi, oppure in presenza di elevata umidità ambientale (ambiente semiesposto) e per aumentarne le caratteristiche di resistenza superficiale (urti-abrasione) è necessaria la verniciatura con prodotti adeguati quali poliuretani bicomponenti ad alta resistenza all'esterno. Si suggerisce in ogni caso di contattare il nostro ufficio tecnico.

Informazioni tossicologiche

PROMAPAIN[®]-SC4 è classificata secondo la direttiva 67/548 CEE e successive modifiche, come prodotto non pericoloso. Tuttavia, durante la manipolazione si consiglia di applicare le precauzioni previste per l'impiego di prodotti vernicianti quali idropitture o plastici murali (abiti da lavoro, guanti, ecc.). Non respirare le nebbie di spruzzo.

Schede di sicurezza dei prodotti Promat scaricabili al link:

<http://www.promat.it/SchedeDiSicurezza/Download.html?doc=docs/MSDS>

Qualificazioni prodotto

EN 13381-8 RdV:
ITB 701.1/11/Z00NP/E
ITB 701.2/11/Z00NP/E
ITB 701.3/11/Z00NP/E
ITB 701.4/11/Z00NP/E

I documenti sopra indicati saranno a disposizione sul sito www.promat.it

