



**EUCLID CHEMICAL**  
**EUCOMEX**

# NULLIFIRE SC902

Recubrimiento intumescente.

**PROTECCIÓN PASIVA  
CONTRA FUEGO**  
WWW.EUCOMEX.COM.MX  
REV. 05.23

## DESCRIPCIÓN

**NULLIFIRE SC902** es un recubrimiento bicomponente, de fraguado rápido para aplicación en sitio. Presenta un alto poder de cobertura en una única capa y un escaso contenido en COV. Puede aplicarse para aportar un acabado mate y liso. Asimismo, puede aplicarse una capa de recubrimiento compatible si se requiere un acabado decorativo.

**NULLIFIRE SC902** está pensado para aplicar en obra una protección contra el fuego de hasta 120 minutos según la prueba realizada de conformidad con la norma EN 13381: parte 8.

## APLICACIONES PRINCIPALES

- Mantenga cerrados todos los envases que no vayan a ser usados.
- La Parte B es sensible a la humedad y debe permanecer bien cerrada antes de su uso.
- El producto no requiere imprimación si la estructura está correctamente preparada. No se requiere reparación en entornos C1 y C2.
- El producto se debe aplicar a pistola, aproximadamente a 600 mm de la superficie, para evitar la formación de polvo y promover una buena coalescencia de la superficie.
- El uso de una galga de película húmeda es esencial.

## CARACTERÍSTICAS / BENEFICIOS

- Fraguado rápido, seco al tacto en 1 hora y apto para la manipulación y el transporte en 24 horas.
- Resistencia rápida a las inclemencias meteorológicas, resistencia a la lluvia al cabo de 1 hora.
- Sellado que tolera una ligera corrosión del acero.
- Revestimiento con todas las clasificaciones posibles en una sola aplicación.
- Resistencia al fuego hasta 120 min.
- Escaso contenido de COV y sin olor prolongado de disolventes.

## INFORMACIÓN TÉCNICA

Los siguientes resultados fueron obtenidos bajo condiciones controladas de laboratorio.

PROPIEDADES FÍSICOQUÍMICAS	
Composición	Formulación con un fuerte poder de cobertura y un escaso contenido de COV que se basa en una tecnología híbrida de última generación
Resultados	Prueba de corrosión cíclica «Prohesion» conforme con el anexo A5 de la norma ASTM G85:2009. A las 1.000 horas, se logra la extensión máxima de la corrosión en destalonamiento: 6,00 mm en relación con la marca trazada Observación: la prueba anterior se ha realizado sobre un sustrato de acero sin capa de sujeción.
Densidad	Componente A: 1,55 ± 0,02 Componente B: 0,99 ± 0,01 Mezcla: 1,46 ± 0,02
VOC	137g/L
Viscosidad	Componente A: 140 ± 20 % (broca de 7 a 50 rpm) Componente B: 10 ± 1 % (broca de 7 a 50 rpm)
Mezcla	80 ± 10% (broca de 7 a 50 rpm)
Vida útil en un recipiente o duración de pulverización	60 minutos como mínimo a una temperatura comprendida entre +0°C y +35°C

## PRESENTACIONES / RENDIMIENTO

Sistema de dos componentes. disponible en presentación de kits de 25 Kg.

El rendimiento teórico, en película seca, es el siguiente:  
• 1.750 Kg/m<sup>2</sup> a un espesor de 1.00 mm.

## TIEMPO DE VIDA / ALMACENAMIENTO

La vida del producto es de 12 meses desde su fecha de fabricación, almacenado en ambientes secos y sin abrir.

## INSTRUCCIONES DE USO

### Material de aplicación:

Máquina Pulverizadora, Bomba multicomponentes Graco XM. Nota: Todos los equipos utilizados con esta bomba deben trabajar a una presión de 7,000 psi. Presión de pulverización: 3,000-5,000 psi. Kit de conversión múltiple de mezcla remota. Mezclador en espiral estático en línea (como mínimo uno). Se recomienda limpiar la bomba. Inyección del componente A, por Graco Check Mate. Pistola Pulverizadora y Boquillas. Pistola pulverizadora WiWa 500F Boquilla con interruptor XHD RAC, tamaño del orificio de 0.019 a 0.023 pulgadas.

### Preparación de la superficie:

Todas las superficies a proteger deben estar limpias, secas y libres de materiales frágiles no adherentes y de otras impurezas susceptibles de impedir la adhesión. Las estructuras de acero deben pulirse con arena en un ambiente seco hasta obtener un acabado conforme a la norma sueca SIS 05 59 00, calidad de preparación SA 2.5 o ISO 8501-1. No precisa ninguna capa de fijación para los entornos C1. No indicado sobre primarios mono-componente.

Debe comprobarse la compatibilidad con los primarios bicomponentes con el departamento técnico Nullifire. Para un uso sobre superficies galvanizadas u otros sustratos, póngase en contacto con el departamento técnico Nullifire. compatible con primarios epoxi bicomponentes con una antigüedad mínima de 3 meses o con una preparación de las superficies o una prueba de adherencia. compruebe que todo el material de pulverización esté libre de agua antes de utilizarlo. Mantenga todos los contenedores de producto cerrados cuando no los utilice.

### Mezclado:

Mezclar mecánicamente el producto por volúmenes completos de contenedor. Procurar que los dos componentes se mezclen bien hasta obtener un color uniforme. El producto debe pulverizarse de cerca, a unos 600 mm de la superficie, para evitar la aparición de polvo y favorecer una buena coalescencia de la superficie.

El uso de un disolvente adicional mezclado con el material facilita la obtención de un acabado más decorativo, tomar en consideración que esto afectará a las características de espesor. Es esencial utilizar un medidor de película húmeda. Los materiales mezclados deben utilizarse en un plazo máximo de 2 horas, de preferencia inmediatamente tras la mezcla, a 15 °C y 65% RH. Los pernos galvanizados, una vez desengrasados, pueden revestirse sin más preparación. Los revestimientos dañados pueden repararse con un canto cortante y el producto puede aplicarse con una paleta en una sola aplicación. tras el fraguado, es posible dar un alto nivel de acabado al material, mediante pulido con arena o con herramientas eléctricas o manuales.

## LIMPIEZA

Utilizar agua solo para la limpieza de las herramientas de aplicación.

## PRECAUCIONES / LIMITACIONES

- Procurar que haya una buena ventilación durante la aplicación rango de temperatura de aplicación de 0 °C a +35 °C humedad relativa <95 % y temperatura de superficies del acero al menos 2 °C superior al punto de rocío.
- NULLIFIRE SC902 no debe aplicarse sobre superficies galvanizadas o con imprimaciones previas ricas en zinc.
- El componente B es sensible a la humedad y debe mantenerse herméticamente cerrado antes de utilizarlo.
- Asegurarse que el equipo de aplicación esté limpio y seco
- Asegurarse de entender correctamente las instrucciones de aplicación
- En todos los casos, consulte la Hoja de datos de seguridad del producto antes de usar.

**NOTA:** Para mayor información sobre este producto diríjase al Departamento de Servicio a Clientes de EUCOMEX o a su Asesor Técnico Comercial en la región. Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los sustratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previas a su empleo en gran escala.

EUCOMEX se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados que se obtengan como consecuencia de su empleo incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo. La única garantía sobre los productos fabricados o comercializados por EUCOMEX, se describe en nuestra página electrónica [www.eucomex.com.mx](http://www.eucomex.com.mx).