

Karta Informacji Technicznej nr 10

FlameSorber

FARBA OGNIOPRONNA WODOROZCIEŃCZALNA

CHARAKTERYSTYKA: FlameSorber jest jednoskładnikowym, wodorozcieńczalnym wyrobem, przeznaczonym do wykonywania zasadniczej, ogniochronnej warstwy pęczniającej w systemie ogniochronnym FlameSorber.

W przypadku kontaktu z płomieniem, po ogrzaniu do temperatury 200-250°C składniki farby zaczynają reagować ze sobą, powłoka farby spienia się. Powstająca piana chroni zabezpieczoną konstrukcję stalową przed osiągnięciem temperatury krytycznej

ZASTOSOWANIE: System FlameSorber przeznaczony jest do wykonywania zabezpieczeń ogniochronnych elementów konstrukcji stalowych i stalowych konstrukcji ocynkowanych, o profilach otwartych i zamkniętych, stosowanych wewnątrz i na zewnątrz obiektów, w środowisku o stopniu agresywności korozyjnej środowiska od C1 do C5-M wg PN-EN ISO 12944. Zabezpieczenia ogniochronne wykonane w/w systemem umożliwiają uzyskanie przez elementy konstrukcji stalowych klasy odporności ogniowej: R-15, R-30 i R-60. Zakres stosowania zabezpieczeń ogniochronnych systemem FlameSorber dotyczy pożarów, których oddziaływanie objęte są ustawą PN-B-02851-1:1997.

ATESTY I APROBATY: Farba FlameSorber posiada:

- atest higieniczny PZH HK/B/0034/02/2006
- Aprobatę Techniczną AT-15-7287/2007 oraz Aneks nr 1
- Certyfikat Zgodności 1581/W z 28.05.2007

WŁAŚCIWOŚCI:

- wygląd zewnętrzny.....wyrób jednorodny, brak zanieczyszczeń, kożucha, osadu i obcych wytrąceń
- gęstość, g/cm³1,37±0,05
- zawartość substancji nielotnych, (%)..... 71,5 – 74
- czas schnięcia powłoki (temp 20°C)
 - Stopień 1, h.....max 1
 - Stopień 3, h.....max 2,5
 - Stopień 7, h.....max 24
- kolory: biały

SPOSÓB STOSOWANIA:

1. Przygotowanie Podłoża:

Powierzchnię stalową należy oczyścić do stopnia czystości Sa 2 ½ lub Sa 2 wg PN-ISO 8501-1:1996. W związku z tym, że system FlameSorber dopuszcza stosowanie szerokiej gamy gruntujących farb epoksydowych, przygotowanie podłoża powinno odpowiadać wymaganiom zastosowanych materiałów.

Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona śladów tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń.

2. Przygotowanie warstwy podkładowej:

Do wykonania warstwy podkładowej powinna być stosowana epoksydowa antykorozyjna farba podkładowa dwuskładnikowa – Hadroepoksyd. Należy ją nanosić na podłoże zgodnie z wymaganiami zawartymi w RT ITB-1017/2005, przy czym grubość tej warstwy po wyschnięciu powinna wynosić nie mniej niż 60µm.

Warstwa podkładowa może być wykonana z innych gruntujących farb epoksydowych. Grubość tej warstwy powinna być zgodna z wymaganą dla środowiska, w którym zabezpieczone ogniochronnie elementy będą eksploatowane, jednak nie mniej niż 60µm. Skuteczność farb gruntujących musi być potwierdzona.

W przypadku, gdy konstrukcja stalowa jest ocynkowana (grubość cynku do 0,20 mm), do wykonania warstwy podkładowej należy użyć gruntującej farby epoksydowej Icosit EG 1 produkcji Sika Poland Sp. z o.o., 02-871 Warszawa, ul. Karczunkowska 89 (objętej Aprobata Techniczną ITB AT-15-3029/2003) przeznaczoną do tego typu podłoży.

Pęczniąca farba FlameSorber przeznaczona jest do wykonania zasadniczej warstwy ogniochronnej.

3. Nanoszenie farby FlameSorber:

Farba FlameSorber sprzedawana jest w postaci gotowej do użytku. **Przed użyciem wyrób należy bardzo dokładnie wymieszać mieszadłem mechanicznym.** W razie konieczności farbę można rozcieńczyć dodając max. 7% wody. Po dokładnym rozmieszaniu, wyrób należy nakładać metodą natrysku hydrodynamicznego, pędzlem lub wałkiem na wyschniętą, odpyloną i odtłuszczoną warstwę podkładową. Grubość warstwy pęczniającej uzależniona jest od wymaganej klasy odporności ogniowej, temperatury krytycznej stali oraz współczynnika masywności zabezpieczanego elementu. Nie powinna być mniejsza niż podana w Aprobacie Technicznej AT-15-7287/2007.

Powłokę wymaganej grubości osiąga się malując kilkakrotnie, maksymalnie 2 warstwy dziennie (o zalecanej grubości ok. 500µm na sucho).

Parametry natrysku hydrodynamicznego:

- średnica dyszy 0,025"
- ciśnienie robocze do 250 bar
- przełożenie 60:1 – 66:1
- wydajność 15 l/min
- średnica węża 3/8"

Zalecane czasy schnięcia po uzyskaniu wymaganej grubości powłoki:

- do 3 dób, jeśli grubość powłoki warstwy pęczniającej $\leq 800\mu\text{m}$
- do 5 dób, jeśli grubość powłoki warstwy pęczniającej $> 800\mu\text{m}$

W związku z tym, że powłoki warstwy pęczniającej FlameSorber pracują w bardzo dużym przedziale grubości, podane powyżej czasy schnięcia mogą ulec skróceniu, jak i wydłużeniu.

4. Nanoszenie warstwy nawierzchniowej:

Po wyschnięciu warstwy pęczniającej należy nałożyć warstwę nawierzchniową. Na warstwę nawierzchniową składają się dwie farby poliuretanowe – Hadromal MST MAT i Hadromal MST (RT ITB-1017/2005). Wymagane grubości obydwu powłok w zależności od klasy agresywności korozyjnej środowiska podaje AT-15-7287/2007.

Do wykonania warstwy nawierzchniowej zabezpieczenia może być użyta inna dwuskładnikowa farba lub emalia poliuretanowa lub wodorozcieńczalna emalia epoksydowa (zgodnie z zaleceniami producenta i zapisami odnośnych dokumentów).

5. Warunki podczas malowania:

- temperatura podłoża co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy
- temperatura otoczenia, min. + 10°C
- wilgotność względna nie może przekraczać 80%

PRZYDATOŚĆ DO UŻYCIA: 12 miesięcy w zamkniętym fabrycznie i nie otwieranym opakowaniu.

WSKAZÓWKI BHP: Przy pracach z wyrobem należy unikać zanieczyszczenia skóry i oczu. Pomieszczenia w trakcie prac malarskich oraz po ich zakończeniu należy wietrzyć do zaniku zapachu.

MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT:

Przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach w temperaturze od +5°C do +30°C. Chronić przed zamarzaniem. Temperatura transportu powyżej +5°C. Chronić przed zamarzaniem.

Wiaderka układać na paletach w dwóch warstwach.