



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
- Aprobata Techniczną AT-15-7287/2007 oraz Aneks nr 1
- Certyfikat Zgodności 1581/W z 28.05.2007

WŁAŚCIWOŚCI:

- wygląd zewnętrzny – brak kożucha, rozwarstwień, obcych wytrąceń i osadu

- | | |
|--|-----------|
| - gęstość, g/cm ³ | 1,37±5% |
| - zawartość substancji nielotnych, (%) | 71,5 – 74 |
| - czas schnięcia powłoki (temp 20°C) | |
| Stopień 1, min. | 120±10% |
| Stopień 3, h | max 2,5 |
| Stopień 7, h | max 24 |
- kolory: biały

SPOSÓB STOSOWANIA:

1. 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.

2. 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 odtuszczoną 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.

3. 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).

4. Warunki podczas malowania:

- temperatura podłoża co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy
- temperatura otoczenia, min. + 5°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.

