



Popis výrobku

Nátěr na ocel PROMAPAIN[®] SC4 je požárně ochranná nátěrová hmota pro ocelové konstrukce. Zpěňující nátěr na ocel PROMAPAIN[®] SC4 je jednosložková intumescentní barva ve formě vodní emulze na bázi akrylátových kopolymerů - bez zápachu a vlivu na vnější prostředí. Nátěr vytvářející izolační vrstvu je bez rozpouštědel. Působením žáru vytváří tepelně izolační ochrannou vrstvu.

Oblasti použití

Pro ocelové nosníky a sloupy otevřených i uzavřených profilů s A_m/V od $46 + 345 \text{ m}^{-1}$. Hodnota požární odolnosti R15 + R120. Nátěr na ocel je určen pro vnitřní použití a prostředí s částečnou expozicí. Částečná expozice zahrnuje teploty pod nulou a omezené vystavení UV (které však není hodnoceno), ale nezahrnuje žádné vystavení dešti. Nepoužívat na stavební dílce, které jsou trvale vystavené agresivním plynům.

Konstrukce Promat 445.52.

Předpoklady pro zpracování

Při zpracování nátěru PROMAPAIN[®] SC4 musí být teplota oceli $3 \text{ }^\circ\text{C}$ nad rosným bodem. Teplota v místnosti a okolí by celkově neměla klesnout pod $5 \text{ }^\circ\text{C}$ a stoupnout nad $40 \text{ }^\circ\text{C}$, při práci se stříkacím zařízením nesmí být teplota pod $12 \text{ }^\circ\text{C}$, popř. dle informací výrobce stříkacího zařízení. Při $20 \text{ }^\circ\text{C}$ a relativní vlhkosti 50 % je doba povrchového zaschnutí cca 8 hodin při $1000 \text{ } \mu\text{m}$ tloušťky mokré vrstvy. Při stejné relativní vlhkosti i teplotě je úplné vyschnutí cca do 7 - 8 dnů. Nátěr na ocel PROMAPAIN[®] SC4 může být nanášen v jednom nebo ve více pracovních procesech. Uvedené časy schnutí je nutné dodržovat před nanesením další vrstvy. Doba schnutí je závislá na okolní teplotě a relativní vlhkosti vzduchu v místnosti. Při nižších teplotách, popř. vyšší vlhkosti vzduchu, se mohou doby schnutí značně prodloužit (dvou- až čtyřnásobné hodnoty). Další vrstva by měla být nanášena až tehdy, nepřesahují-li vlhké zbytky předcházející vrstvy 12 %. Místnosti, ve kterých se provádí práce, musí být co možná nejsušší a stále dobře větrané. Práce není možno provádět při relativní vlhkosti vzduchu nad 75 %.

Předpoklady pro podklad

Podklad musí být bez rzi, nečistot, mastnoty a staré barvy. Zpěňující nátěr PROMAPAIN[®] SC4 je kompatibilní s nejpoužívanějšími antikoroziními základními nátěry: epoxydové/epoxypolyamidové s fosfáty zinku/alkydové. Na nových površích s přítomností kalamínu je nezbytné otryskání pískem na stupeň čistoty Sa 2 1/2 dle ČSN ISO 8501-2 (tj. velmi dokonalé očištění = nepřítomnost nečistot, olejů a mastnot, volných okují, rzi, nátěrů a cizího materiálu).

Zpracování nátěru vytvářejícího izolační vrstvu

Nátěr vytvářející izolační vrstvu PROMAPAIN[®] SC4 je bez rozpouštědel (na vodní bázi). Aktivní vrstva je roztíratelná. Požadovaná objemová hmotnost může být s 5 % obsahem vody. Zásadně lze hmotu zamíchat mechanickou míchačkou. Při ručních nátěrech doporučujeme použít váleček s krátkým zastřížením, při plošném natírání s dlouhými měkkými štětini. Při práci s nástřikovými agregáty je nutné provádět vlastní zkoušky a přezkoušet zda byly dosaženy požadované tloušťky suché vrstvy. Lze použít nástřikové agregáty a postřikovače pro metodu zahuštěné vrstvy a výkonově vhodné kompresory. Nátěr se provádí křížovým postupem. Informace o vhodných přístrojích podá naše technické oddělení.

Zpracování nátěru základní nátěrové a vrchní krycí barvy

Lze použít běžné přístroje s lakýrnickou tryskou. Dokončovací nátěr smí být nanášen teprve po kontrole tloušťky suché vrstvy nátěru vytvářejícího izolační vrstvu. Je nutno dbát dostatečných časů pro schnutí.

Technické údaje

Základní nátěr a vrchní krycí nátěr

informace v našem technickém oddělení

PROMAPAIN[®] SC4 zpěňující nátěr

Typ výrobku	intumescentní barva na vodní bázi
Barva	bílá
Konzistence	tekutá
Objemová hmotnost	$1,3 \pm 0,05 \text{ g/cm}^3$
Obsah pevných látek	$68 \pm 2 \%$
Teplota při zpracování	$+5 \text{ }^\circ\text{C}$ až $+40 \text{ }^\circ\text{C}$
Spotřeba (zpěňující nátěr)	2 kg/m ² zajistíme 1.000 μm v suchém stavu
Viskozita	44.000 - 66.000 cPs
Rozmezí tl. požárně ochranného materiálu	0,186 mm – 2,498 mm
Rozmezí součinitelů průřezu ocel. prvků	$46 \text{ m}^{-1} \leq A_m/V \leq 345 \text{ m}^{-1}$
Rozmezí návrhových teplot	$350 \text{ }^\circ\text{C}$ až $750 \text{ }^\circ\text{C}$
Ředidlo	voda - lze ředit přidáním max. 5 % vody
Oblast použití	aktivní zpěňující nátěr event. základní a vrchní nátěr
Způsob nanášení	nástřikem, štětcem či válečkem
Maximální tloušťka v jednom nátěru	750 μm v suchém stavu
Min. navrhovaná tloušťka	viz k.l. 445.52
Způsob dodání	plastový kbelík 25 kg
Uskladnění	skladovat v suchu, chránit před mrazem
Doba skladování	cca 12 měsíců

Ztráty při stříkání

Ztráty při stříkání závisejí na použitých přístrojích, způsobu zpracování, teplotě při zpracování a příčných řezech chráněných ocelových profilů. Je třeba počítat se ztrátami materiálu.

Potřebné měřicí přístroje

Přístroj/měřicí hřeben k měření tloušťky mokré vrstvy 25 - 2000 μm , elektronický/magnetický měřicí přístroj k měření tloušťky suché vrstvy do 3000 μm , popř. měřicí přístroj k měření zbytkové vlhkosti v právě nanášené vrstvě.