



Roger de Lluria 95, 5º 1ºB
08009 Barcelona
Telf. 902 30 40 30
Fax. 932 15 30 09
info@arcotechnologies.com
www.arcotechnologies.com

FICHA TÉCNICA

AT RECUBRIMIENTO INTUMESCENTE

Recubrimiento para capa intermedia, base agua que conforma una delgada capa blanca de recubrimiento intumescente para la protección pasiva contra incendios de estructura metálica. Puede proporcionar hasta 90 minutos de resistencia al fuego.

APLICACIÓN

Para la aplicación en obra deben seguirse los siguientes pasos. Asegúrese de que:

- Se ha aplicado la imprimación de forma correcta.
- No se ha superado el tiempo de repintado de la imprimación.
- Se ha utilizado la imprimación adecuada para el soporte.
- Los defectos y daños en la imprimación han sido reparados y re imprimados.
- Las condiciones ambientales se encuentran dentro de las especificaciones.
- El producto ha sido almacenado correctamente en todo momento.
- La superficie está limpia, seca y libre de contaminantes.
- Cuando sea el caso, que el equipo y/o pistola de aplicación está disponible.
- Ha leído las instrucciones de aplicación antes de comenzar el trabajo.
- Diferentes capas de intumescente no han sido aplicadas en la misma pieza de acero.
- El equipo está limpio y libre de contaminantes o de material seco.
- Dispone de medidores de micras húmedas.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Debe aplicarse sobre una superficie de acero sin daños, limpia e imprimada. Utilizar únicamente la imprimación facilitada para evitar problemas de adherencia..

Se han realizado pruebas de compatibilidad sobre un amplio rango de imprimaciones. Para confirmación sobre compatibilidades rogamos se pongan en contacto con nuestro departamento técnico. Las superficies galvanizadas deben prepararse aplicando una disolución mordiente seguida de una imprimación no saponificable. La imprimación debe ser aplicada siguiendo las instrucciones del fabricante.

En el caso de utilizar una imprimación rica en zinc, es aconsejable sellarla con una capa intermedia previamente a la entrega de la estructura en la obra. Si el acero permaneciese expuesto a la atmósfera sólo protegido con la imprimación rica en zinc, las sales superficiales pueden acumularse en la superficie. Esas sales, en el caso de que no fuesen adecuadamente eliminadas, podrían provocar problemas de adherencia a cualquier capa de pintura que se aplicase posteriormente. Puede conseguirse la eliminación de esas sales mediante lavado a alta presión. En caso de que no pueda garantizarse su eliminación, deberá aplicarse una capa intermedia adecuada previamente a la aplicación del recubrimiento intumescente.

ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO

- | | |
|------------------------|--|
| • Peso específico: | 1,35 |
| • Sólidos en volumen: | 72% ± 2% |
| • VOC: | 15 gr/litro |
| • Rendimiento teórico: | 0,7 litros / m ² @ 0,5 mm DFT |

Nota: el contenido en sólidos en volumen de este material se ha medido de acuerdo con lo establecido en la ISO 3233:1998



Roger de Lluria 95, 5º 1ºB
08009 Barcelona
Telf. 902 30 40 30
Fax. 932 15 30 09
info@arcotechnologies.com
www.arcotechnologies.com

CONDICIONES AMBIENTALES DURANTE LA APLICACIÓN

Se recomienda su aplicación exclusivamente sobre acero seco e imprimado. Si la capa intermedia se mojase, podrían ocurrir daños como por ejemplo arrugamientos.

Sólo debe aplicarse con temperaturas superiores a 5°C, tanto del aire como del acero.

La humedad relativa debe ser inferior al 80%.

La temperatura del acero debe estar como mínimo 3°C por encima de la temperatura de rocío. Asegúrese que el acero está seco y libre de condensaciones o lluvia durante la aplicación y el secado del recubrimiento.

MÉTODOS DE APLICACIÓN

Se suministra listo para el uso y no debe ser diluido durante la aplicación, pero debe ser agitado a conciencia y homogeneizado por medios mecánicos antes de su empleo.

Aplicación airless:

Puede ser aplicado hasta un máximo de espesor húmedo (WFT) de 1,2 mm por capa mediante diversos pases rápidos. Conseguir el máximo espesor dependerá de las condiciones de la obra.

Construir la capa con el espesor necesario necesitará varios pases rápidos. Es posible aplicar dos capas en condiciones de temperatura ambiental superior a 20°C y humedad relativa inferior a 70%. En cualquier caso antes de completar el proceso, asegúrese de que la primera capa está seca, en especial en las juntas y aristas.

Diámetro de la manga: 10 mm (diámetro interno) Longitud de la manga: máximo 60 m

Aplicación a brocha o rodillo:

Para una aplicación a brocha utilice una técnica de "deposición" para evitar dejar marcas.

El máximo espesor húmedo por capa en una aplicación con brocha o rodillo es de 0,1 mm. Un rollo de pelo corto dejará un acabado ligeramente texturado.

REQUISITOS DE ESPESOR DE LA CAPA

Durante la aplicación, controle el espesor en húmedo frecuentemente con el medidor de micras húmedas para asegurar que se está aplicando el espesor adecuado.

Para usar el medidor, inserte los dientes perpendicularmente en la capa húmeda. El último diente manchado indica el espesor húmedo conseguido.

En el caso de aplicar más o menos espesor del adecuado, será necesario corregir la carga de pintura en capas posteriores.

TIEMPOS DE SECADO

El secado depende de numerosos factores, que incluyen:

Temperatura
Movimiento del aire
Humedad
Método de aplicación
Grosor de la capa

Alta humedad y poco movimiento del aire, o baja temperatura del acero puede resultar en condensaciones en la estructura de acero, lo que provocará tiempos de secado prolongados y posiblemente una pobre adherencia entre capas.



Roger de Lluria 95, 5º 1ºB
 08009 Barcelona
 Telf. 902 30 40 30
 Fax. 932 15 30 09
 info@arcotechnologies.com
 www.arcotechnologies.com

TIEMPOS DE REPINTADO EN HORAS

Las indicaciones sobre tiempos de repintado o aplicación del acabado deben tener en cuenta los espesores y los métodos de aplicación.

Horas para la aplicación – capa fina (0,3 mm wft)
 Horas para la aplicación – capa media (0,6 mm wft)
 Horas para la aplicación – capa gruesa (1,2 mm wft)

HR	capa	10°C		20°C		30°C	
		Sin flujo de aire	Con flujo de aire	Sin flujo de aire	Con flujo de aire	Sin flujo de aire	Con flujo de aire
30%	Fina	4,5 hr	2,25 hr	3,75 hr	1,5 hr	2,25 hr	1,5 hr
	Media	6,25 hr	3,75 hr	5,25 hr	3 hr	4,5 hr	2,25 hr
	Gruesa	9 hr	4,5 hr	6 hr	6 hr	6 hr	3 hr
50%	Fina	5,6 hr	3 hr	4,5 hr	2,25 hr	3 hr	1,5 hr
	Media	9 hr	4,5 hr	6,25 hr	3,75 hr	6 hr	3 hr
	Gruesa	12 hr	6 hr	9 hr	4,5 hr	7,5 hr	3,75 hr
70%	Fina	11,25 hr	6 hr	9 hr	4,5 hr	6 hr	3 hr
	Media	15 hr	9 hr	15 hr	6,25 hr	12 hr	5,25 hr
	Gruesa	18 hr	12 hr	18 hr	9 hr	15 hr	6 hr

- La aplicación a brocha o rodillo añade aprox. Un 20% en tiempo de secado (comparado con la aplicación airless)
- Los tiempos de secado se doblan a 5°C y sobre el 75% de humedad relativa
- El tiempo de secado final antes de aplicar la capa de acabado es de 16 horas
- Los datos se basan en condiciones constantes. Las fluctuaciones arriba o abajo provocarán variaciones en los tiempos de secado. Condensaciones nocturnas que mojen la capa, necesitarán un nuevo período de secado completo.

COMPROBACIÓN FINAL DEL ESPESOR

Las medidas de espesor seco (DFT) deben tomarse tan pronto como la capa muestra suficientemente dura como para permitir tomar el dato sin marcar la superficie. Para ello puede usarse un equipo electromagnético. Asegúrese de que resta de la lectura total el espesor de la imprimación para obtener el espesor de la capa intumescente. No aplique el acabado hasta que las medidas obtenidas concuerdan con las especificadas.

APLICACIÓN DEL ACABADO

Una vez se ha obtenido el espesor seco especificado, puede aplicarse capas de acabado tanto base agua como base disolvente o bicomponente (consulte con nuestro departamento técnico). En cualquier caso, asegúrese de que el recubrimiento está completamente seco antes de aplicar la capa de acabado.



Miembro Oficial
Asociación Española
de Impermeabilización



Roger de Lluria 95, 5º 1ºB
08009 Barcelona
Telf. 902 30 40 30
Fax. 932 15 30 09
info@arcotechnologies.com
www.arcotechnologies.com

MANTENIMIENTO

Las zonas dañadas deberán ser lijadas hasta encontrar la superficie del metal, que deberá ser limpiada y secada antes de re aplicar. Puede utilizarse reparador de arañazos y ralladuras (consulte con nuestro departamento técnico). Una vez reparado, se aplicará de nuevo la capa de acabado.

ALMACENAMIENTO

Debe almacenarse en interior entre 5 y 30°C. No almacenar por debajo de 5°C. A temperaturas superiores a 25°C, la caducidad se reducirá notablemente. La caducidad es de 9 meses en contenedores originales cerrados.