



# FIRETEX® PLATINUM

## EPOKSYDOWA POWŁOKA PĘCZNIEJĄCA

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

### OPIS PRODUKTU

Bezrozpuszczalnikowa, zawierająca 100% części stałych, dwuskładnikowa, pęczniejąca, ognioodporna powłoka na bazie zmodyfikowanej żywicy epoksydowej do zabezpieczania odsłoniętej wewnątrz lub zewnątrz stali konstrukcyjnej, zapewniająca najwyższą trwałość i połączoną ochronę przed korozją (do ISO 12944, kategoria korozyjności C5 high) i przeciwpożarową (do R90).

- Nakładanie bezpośrednio na powierzchnie stalowe oczyszczone strumieniowo-ściernie
- Wysoka odporność na uderzenia mechaniczne i uszkodzenia
- Przewidywany cykl życia > 25 lat
- Spełnia wymagania klasyfikacji typu X (np. warunki zewnętrzne), nie wymaga podkładu ani powłoki nawierzchniowej
- Spełnia wymagania zrównoważonego rozwoju DGNB (poziom 3)

### ZALECANE UŻYCIE

FIRETEX® Platinum opracowano, aby spełnić najwyższe wymagania w zakresie zrównoważonego rozwoju, w połączeniu z najwyższymi obciążeniami mechanicznymi i chemicznymi oraz okresami odporności ogniowej wynoszącymi do 90 minut.

### DANE TECHNICZNE PRODUKTU

**Zawartość części stałych objętościowo:** 100 ± 2% (ISO 3233-3)

**Zawartość części stałych wagowo:** 100 ± 2%

**LZO:** 0 g/l oznaczane praktycznie zgodnie z Dyrektywą dotyczącą powłok ochronnych Niemieckiego Związku Przemysłu Lakierniczego (VdL-RL 04).  
31 g/l obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników.  
24 g/kg obliczone ze wzoru w celu spełnienia wymogów dyrektywy WE w sprawie emisji rozpuszczalników (W. Bryt.).

**Kolory:** Light grey ok. RAL 7035

**Temperatura zapłonu:** Baza: > 101°C, utwardzacz: > 101°C.

**Środek czyszczący/rozcieńczający:** Rozcieńczalnik Thinner E+B (do czyszczenia).  
Natychmiast po użyciu dokładnie wyczyścić narzędzia i sprzęt.  
Nie rozcieńczać preparatu FIRETEX® Platinum.

**Rozmiar opakowania:** Dwuskładnikowy materiał dostarczany w oddzielnych pojemnikach do wymieszania przed użyciem:  
Jednostki 16,8 kg (12,9 litra) i 3,7 kg (2,8 litra) po zmieszaniu.  
Objętość różni się w zależności od gęstości.

**Proporcje mieszania:** 100 części bazy na 12 części utwardzacza wagowo.  
100 części bazy na 18,4 części utwardzacza objętościowo.

**Gęstość:** 1,3 kg/l

**Przydatność do użytku:** 2 lata od daty produkcji, przechowywane w oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w chłodnym i suchym miejscu.

#### Zalecane metody stosowania:

Natrysk bezpowietrzny, pędzel i wałek

#### Typowa grubość:

	Zużycie
	Typowa
Na sucho	1000 µm
Na mokro	1000 µm
Teoretyczne zużycie materiału*	1,300 kg/m <sup>2</sup> 1,000 l/m <sup>2</sup>
Wydajność teoretyczna*	0,77 m <sup>2</sup> /kg 1,00 m <sup>2</sup> /l

\* Liczba ta nie uwzględnia profilu powierzchni, nierównego nakładania, strat aplikacyjnych lub strat w pojemnikach i sprzęcie.

Klasyfikacja ogniowa FIRETEX® Platinum zależy od wymogów normy krajowej. Patrz odpowiednia oddzielna tabela/wykres zużycia materiału.

#### Przydatność do stosowania:

+ 20°C	+ 35°C
30 min	15 min

Przydatność do stosowania zależy od temperatury i objętości.



# FIRETEX® PLATINUM

## EPOKSYDOWA POWŁOKA PĘCZNIEJĄCA

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

### ŚREDNIE CZASY SCHNIĘCIA

Dla grubości suchej powłoki 1000 µm:

	+ 20°C
Suchość w dotyku	8 godz.
Całkowite wyschnięcie	24 godz.

**Minimalny i maksymalny odstęp czasu do nałożenia kolejnej warstwy (przy + 20°C)**

**Odstęp czasu pomiędzy nałożeniem warstw preparatu Macropoxy® 2706 EG i FIRETEX® Platinum:**

Min.: 8 godzin i co najmniej do osiągnięcia poziomu schnięcia 6  
Maks.: Na żądanie w zależności od warunków przechowywania

**Odstęp czasu pomiędzy nałożeniem warstw preparatu FIRETEX® Platinum:**

Min.: 6 godz.  
Maks.: 7 dni wewnątrz i 2 dni na zewnątrz

**Odstęp czasu pomiędzy nałożeniem warstw preparatu FIRETEX® Platinum i Acrolon® Topcoats / Macropoxy® 2707:**

Min.: 24 godz.  
Maks.: 7 dni wewnątrz i 2 dni na zewnątrz

Liczby te podano wyłącznie jako wskazówkę. Należy również wziąć pod uwagę takie czynniki, jak ruch powietrza, grubość powłoki i wilgotność.

Aby uzyskać informacje na temat innych podkładów i powłok nawierzchniowych, skontaktuj się z działem obsługi klienta firmy Sherwin-Williams.

### APROBATY I NORMY

Niezależnie przetestowane pod kątem odporności ogniowej i zatwierdzone zgodnie z głównymi normami europejskimi i krajowymi, w tym:

- EN 13381-8 (odn: ETA 20/1159)
- BS 476 części 20-22 (odn: CF 821)
- Powłoka epoksydowa do ochrony stali zgodnie z EN 13501-2 i EAD 350402-00-1106, DoP, ze znakiem CE.

Zrównoważony rozwój:

- Zgodność z wartościami granicznymi Indoor Air Comfort Gold® EUROFINs, nawet jako system powłokowy

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Aby uzyskać zadowalającą przyczepność, należy się upewnić, że powierzchnie przeznaczone do malowania są czyste, suche i wolne od wszelkich zanieczyszczeń powierzchniowych, takich jak olej, smar, brud i produkty korozji.

**Podłoża stalowe** należy oczyścić strumieniowo-ściernie do Sa 2½ zgodnie z ISO 8501-1 (ISO 12944-4).

Średni profil powierzchni Rz ≥ 50 µm.

Przygotowanie ręczne za pomocą szczotki drucianej lub czyszczenia elektronarzędziami, zgodnie z ISO 8501-1, St 3.

**Podłoża ocynkowane ogniowo** należy przygotować przez odtłuszczenie lub, w przypadku kondensacji, omywanie strumieniowo-ściernie, zgodnie z ISO 12944-4 przy użyciu ścierniwa z metali nieżelaznych.

**Pozostałe powierzchnie:** Na określonych powierzchniach należy przeprowadzić badania.

### MIESZANIE

Składnik A bardzo dokładnie wymieszać mieszadłem elektrycznym (zacząć powoli, a następnie zwiększyć do ok. 300 obr./min). Ostrożnie dodać składnik B i bardzo dokładnie wymieszać obydwoma składnikami (łącznie ze ścianami i dnem pojemnika). Mieszać przez co najmniej 3 minuty, aż do uzyskania jednnorodnej mieszaniny. Zalecamy wlać zmieszany materiał do czystego pojemnika i ponownie krótko wymieszać w sposób opisany powyżej, aby uniknąć nieprawidłowego wymieszania. Podczas mieszania i obsługi materiałów należy zawsze nosić okulary ochronne, odpowiednie rękawice i inną odzież ochronną.

### WARUNKI APLIKACJI

Temperatura podłoża powinna wynosić od +10°C do +40°C i co najmniej 3°C powyżej punktu rosy.

Temperatura materiału powinna wynosić powyżej + 15°C.

Wilgotność względna powietrza powinna wynosić poniżej 80%.



# FIRETEX® PLATINUM

## EPOKSYDOWA POWŁOKA PĘCZNIEJĄCA

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

### SPRZĘT DO APLIKACJI

Poniżej podano wskazówki. W celu uzyskania zadowalających właściwości aplikacji mogą być potrzebne zmiany ciśnień i rozmiarów końcówek. Przed użyciem należy zawsze przepłukać sprzęt natryskowy wymienionym środkiem czyszczącym.

#### Natrysk bezpowietrzny

Urządzenie: Wydajny sprzęt bezpowietrzny (stosunek ciśnień > 65: 1)

Rozmiar dyszy: 0,48 – 0,64 mm (0,019 – 0,025 cala)

Kąt dyszy: 20° - 40°

Ciśnienie robocze: min. 200 barów (2900 psi)

Sprzęt do natryskiwania bezpowietrzego 1K z podgrzewaczem przepływowym lub sprzęt do natryskiwania 2K.

Temperatura materiału: ok. + 35°C na wylocie z dyszy.

Pomocne wskazówki:

- Usuń siatkę filtra
- Zasobnik grawitacyjny (bez węża ssącego)
- Przy niższych temperaturach zalecamy zaizolowanie węża natryskowego
- Maks. długość węża natryskowego 25 m

Podane powyżej szczegóły dotyczące natrysku bezpowietrzego mają wyłącznie charakter orientacyjny.

Szczegóły, takie jak długość i średnica węża, temperatura farby oraz kształt i rozmiar obrabianej powierzchni, mają wpływ na wybór dyszy i ciśnienie robocze. Jednak ciśnienie robocze powinno zapewniać możliwie najniższe, stale zadowalające rozpylenie.

Ponieważ warunki różnią się w zależności od zadania, obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, że używany sprzęt został skonfigurowany tak, aby dawał najlepsze wyniki.

W razie wątpliwości skonsultuj się z działem obsługi klienta firmy Sherwin-Williams.

#### Pędzel i wałek

Niewielkie obszary i tylko poprawki.

#### Naprawa

- Oczyszczyć skazy lub uszkodzone miejsca, przeszlifuj lub omieć strumieniowo-ścieranie zachodzące na siebie obszary, aby uzyskać matowe wykończenie i usunąć wszelkie ślady kurzu
- W razie potrzeby zamaskować, a następnie natychmiast nałożyć preparat FIRETEX® Platinum

### REKOMENDOWANE SYSTEMY

#### Zatwierdzone ogólne typy podkładów:

##### Na stali oczyszczonej strumieniowo:

- Bez podkładu
- dwuskładnikowa żywica epoksydowa, np. Macropoxy® 2706 EG
- żywica epoksydowa bogata w cynk, np. Zinc Clad® R Plus
- żywica epoksydowa bogata w cynk w dyspersji wodnej
- krzemian cynku, np. Zinc Clad® ZS (+ warstwa wiążąca Macropoxy® 2706 EG)
- olej alkidowy do małych powierzchni, np. Unitherm® 1705

**Na ręcznie przygotowanej stali:** Macropoxy® Primer HE N

**Na stali ocynkowanej:** Macropoxy® 2706 EG

#### Powłoka pęczniejąca FIRETEX® Platinum bez powłoki nawierzchniowej:

- ekspozycja wewnętrzna
- ekspozycja zewnętrzna, w której typowe zachowanie żywicy epoksydowej lub wizualne zmiany oryginalnego koloru nie stanowią problemu.

#### Powłoka pęczniejąca FIRETEX® Platinum z powłoką nawierzchniową:

Jeśli wymagane jest wykończenie dekoracyjne, odporne na kolor, zalecamy użycie powłoki nawierzchniowej Acrolon® (2-składnikowy AY PUR)

#### System powłokowy C5 high (zgodnie z ISO 12944-5)

Gruntowanie: np. Macropoxy® 2706 EG

Powłoka pęczniejąca: FIRETEX® Platinum

Powłoka nawierzchniowa: np. Acrolon® 2330

#### Odkazalne (żywność)

Gruntowanie: np. Macropoxy® 2706 EG

Powłoka pęczniejąca: FIRETEX® Platinum

Powłoka nawierzchniowa: Macropoxy® 2707



# FIRETEX® PLATINUM

## EPOKSYDOWA POWŁOKA PĘCZNIEJĄCA

Zweryfikowano 07/2023 Wydanie 1

### UWAGI DODATKOWE

Podany czas schnięcia, utwardzania i przydatności do stosowania po zmieszaniu należy traktować wyłącznie orientacyjnie.

#### Powłoki epoksydowe — zastosowanie w warunkach tropikalnych

Powłoki epoksydowe w czasie mieszania nie powinny przekraczać temperatury 35°C. Używanie tych produktów poza ich okresem przydatności do stosowania może skutkować gorszymi właściwościami adhezyjnymi, nawet jeśli materiały wydają się odpowiednie do zastosowania. Rozcieńczenie wymieszanego produktu nie rozwiąże tego problemu. Jeśli powłoki epoksydowe są nakładane w warunkach, w których temperatura powietrza i podłoża przekracza 40°C, w powłoce mogą wystąpić wady powłoki farby, takie jak suchy natrysk, pęcherzyki i dziury itp.

#### Odporność chemiczna:

H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> (10%) 168 godzin / NaOH (10%) 168 godzin / Mineral Spirit 168 godzin

**Odporność na ścieranie (ISO 5470-1):** ~65 mg/1000 R (obciążenie: 1000g; dysk: CS 10)

**Wytrzymałość na ściskanie (ISO 604):** ~45 MPa

**Wytrzymałość na rozciąganie (ISO 527-2):** ~10 MPa

#### Przyczepność przy rozciąganiu (EN ISO 4624):

Oczyszczona strumieniowo-ścieranie Stal: ~10 N/mm<sup>2</sup> Stal zagruntowana:  
W zależności od podkładu/systemu

W niskich temperaturach, przed wymieszaniem i nałożeniem materiału pomocne będzie umieszczenie go w ciepłym otoczeniu na co najmniej 24 godziny przed użyciem. Zalecana jest temperatura 20°C.

Mogą wystąpić niewielkie różnice w kolorze między poszczególnymi partiami. Nie zaleca się łączenia różnych partii ze sobą na środku danej powierzchni. Wartości podane poniżej stanowią maksymalne, dopuszczalne zmierzone średnie grubości suchej powłoki dla tego produktu.

Wartości liczbowe podane dla danych fizycznych mogą się nieznacznie różnić w zależności od partii.

### ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Informacje na temat bezpiecznego przechowywania, obchodzenia się i stosowania tego produktu można znaleźć w Karcie Charakterystyki Zdrowia i Bezpieczeństwa Produktu.

### GWARANCJA

Chociaż wszystkie oświadczenia dotyczące naszych produktów (zarówno podane w tej karcie charakterystyki, jak i w inny sposób) są zgodne z naszą najlepszą wiedzą, są poprawne i dokładne, nie mamy kontroli nad jakością ani stanem podłoża, warunkami aplikacji ani wieloma innymi czynnikami wpływającymi na użytkowanie i zastosowanie naszego produktu.

Przydatność produktu w rzeczywistych warunkach zastosowania lub zamierzonego zastosowania musi zostać określona wyłącznie przez użytkownika. Treść niniejszego dokumentu oraz wszelkie ustne lub pisemne oświadczenia, które już zostały złożone, lub które mają zostać złożone w związku z przedmiotem niniejszego dokumentu, w tym wszelkie sugestie dotyczące odpowiednich produktów i wszelkich proponowanych metod aplikacji, szczegóły techniczne i inne informacje o produkcie stanowią wyłącznie wyniki testów lub doświadczenia uzyskane w kontrolowanych lub określonych okolicznościach, dlatego są udostępniane wyłącznie w celach informacyjnych.

O ile nie wyrażymy na to wyraźnej zgody na piśmie, nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody wynikające z umowy, deliktu (w tym zaniedbania), naruszenia obowiązków ustawowych, wprowadzenia w błąd, nieprawdziwych oświadczeń lub w inny sposób, wynikające z niniejszego dokumentu lub w związku z nim, lub z takich oświadczeń.

Zrzekamy się wszelkich wyraźnych lub dorozumianych oświadczeń, gwarancji lub rękojmi (w tym wszelkich dorozumianych gwarancji przydatności handlowej lub przydatności do określonego celu), chociaż żadne z postanowień niniejszego wyłączenia odpowiedzialności nie wyłącza ani nie ogranicza naszej odpowiedzialności za śmierć lub obrażenia ciała wynikające z naszego zaniedbania, oszustwa lub oszukańcze wprowadzenie w błąd lub jakiegokolwiek inną odpowiedzialność, której nie można wyłączyć ani ograniczyć na mocy prawa.

Wszystkie dostarczane produkty i udzielone porady techniczne podlegają naszym Standardowym Warunkom Sprzedaży, o których kopię należy poprosić i z którymi należy się dokładnie zapoznać.

Ten dokument może podlegać okresowej modyfikacji oraz aktualizacji i nie podlega kontroli po jego wydrukowaniu. Obowiązkiem użytkownika jest upewnienie się, że korzysta z najbardziej aktualnej wersji, którą można znaleźć pod adresem: [www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA](http://www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA).

Tłumaczenie niniejszej karty charakterystyki na inny język zostało wykonane w oparciu o język angielski, jako wersję źródłową. W przypadku jakichkolwiek pytań prosimy o zapoznanie się z główną wersją w języku angielskim, którą można znaleźć pod adresem: [www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA](http://www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA).