

Ficha Técnica
Fiche Technique
Technical Data Sheet

STOFIRE H NF60

DESCRIPCIÓN

Revestimiento cortafuego base agua de intumescencia progresiva, exento de plomo y cromatos. Retarda la acción destructora de un incendio. Reacciona con el calor formando un aislamiento multicelular de elevada capacidad aislante.

CAMPO DE APLICACIÓN

Protección contra el fuego de elementos y estructuras de acero de edificios y establecimientos industriales y toda clase de elementos metálicos a los que deba aislarse y protegerse del fuego.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

<i>Presentación:</i>	<i>Listo para su uso</i>
<i>Color:</i>	<i>Blanco 90</i>
<i>Acabado:</i>	<i>Mate</i>
<i>Peso específico:</i>	<i>1,38 ± 0,05</i>
<i>Espesor seco recomendado:</i>	<i>828μ (1200 μ húmedas) por capa (*)</i>
<i>% Sólidos en volumen:</i>	<i>69 ± 3%</i>
<i>Rendimiento teórico:</i>	<i>0.83 m²/Lt. = 0.60 m²/Kg.</i>
<i>Tiempo de secado al tacto:</i>	<i>1 hora, a 20°C y 60% HR.</i>
<i>Repintable:</i>	<i>Ver tabla adjunta en el apartado MÉTODO DE APLICACIÓN</i>
<i>Endurecimiento:</i>	<i>5 días, a 20°C y 60% HR.</i>
<i>COV suministro:</i>	<i>0,5 gr/lit.</i>
<i>Aplicación:</i>	<i>Brocha, Rodillo y pistola airless.</i>
<i>Diluyente indicado:</i>	AGUA LIMPIA

(*)El espesor seco total deberá determinarse en función del ensayo de resistencia al fuego realizado por laboratorios acreditados, según la masividad de los elementos metálicos a proteger.

TRATAMIENTO PREVIO DE SUPERFICIES

STOFIRE H NF60 debe aplicarse sobre superficies de acero previamente chorreadas hasta grado Sa. 2 ½ según ISO 8501-1, limpias e imprimadas con imprimaciones anticorrosivas compatibles e ignífugas de la máxima calidad, como **HK-2E**, **ST-28** o **HIDROPRIMER**. No debe aplicarse sobre imprimaciones de caucho clorado, bituminosas ni termoplásticas. En caso de utilizar una imprimación rica en zinc, es aconsejable sellarla con una capa intermedia adecuada, para evitar la aparición de sales superficiales. Si no se aplica esta capa intermedia, deberán eliminarse dichas sales mediante lavado con agua a alta presión.

Euroquímica Paints, S.A.

Ctra. Argentona – Dosrius, Km 2 – 08319 DOSRIUS (Barcelona) ESPAÑA
Telf.: +34 937 974 300 - Fax: +34 937 919 261
<http://www.euroquimica.com> - E-mail: euroquimica@euroquimica.com

Acreditación Sistema de Calidad



MÉTODO DE APLICACIÓN

STOFIRE H NF60 puede ser aplicado tal como viene en su envase, tras cuidadosa homogeneización de su contenido, preferiblemente mediante agitación mecánica. Se recomienda la aplicación exclusivamente sobre acero seco e imprimado. Si la capa de producto se mojase, podrían ocurrir daños como por ejemplo ampollamiento o arrugamientos.

Brocha o rodillo: No diluir. Aplicar directamente. Máximo espesor húmedo por capa: 0.1 mm

Pistola airless: Puede aplicarse directamente.

Boquilla 19 – 25. Presión en punta de boquilla, 175 – 210 Kgs/m².

Máximo espesor húmedo de 1,2 mm por cada mediante diversas pasadas rápidas

Tiempos de repintado en horas (Pistola airless):

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 h	2,25 h	3,75 h	1,5 h	2,25 h	1,5 h
	Media	6,25 h	3,75 h	5,25 h	3 h	4,5 h	2,25 h
	Gruesa	9 h	4,5 h	6 h	3,75 h	6 h	3 h
50%	Fina	5,5 h	3 h	4,5 h	2,25 h	3 h	1,5 h
	Media	9 h	4,5 h	6,25 h	3,75 h	6 h	3 h
	Gruesa	12 h	6 h	9 h	4,5 h	7,5 h	3,75 h

- La aplicación a brocha o rodillo añade aproximadamente un 20% en el tiempo de secado
- Los tiempos de secado se doblan a 5°C o con una humedad relativa elevada.
- 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.

STOFIRE H NF60 se debe aplicar siempre a temperaturas superiores a 5°C, tanto del aire como del acero, y una humedad relativa inferior al 70%. Al igual que todas las pinturas y revestimientos los sustratos estarán firmes y secos, a una temperatura del soporte superior en 3°C a la del punto de rocío. Asegurarse que el acero está seco y libre de condensaciones o lluvia durante la aplicación y el secado del **STOFIRE H NF60**.

El sistema **STOFIRE H NF60** debe ser usado en el interior, al abrigo de la humedad, la intemperie, las condensaciones, etc. En ambientes interiores, de agresión ambiental moderada, es muy recomendable la aplicación de una o dos capas de acabado **REXMALT**, una vez la película de **STOFIRE H NF60** esté seca.

En elementos exteriores o en condiciones ambientales agresivas, es necesario sellar completamente la superficie con **EUROPOL**, una vez la película de **STOFIRE H NF60** esté seca (Consultar nuestro Departamento Técnico).

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA SECA

Ensayos de **Resistencia al fuego entre 15 y 90 minutos** en horno con carga según norma europea **UNE-EN 13381-8**.
Certificados según UNE 1363-1.

Reacciona en contacto con la llama o las elevadas temperaturas, hinchándose y formando una espuma multicelular de alta capacidad aislante. No inflamable. En el momento que efectúa su labor, calcina sin producir ni comunicar la llama.

PRECAUCIONES

La aplicación debe realizarse con abundante aporte de aire o con sistemas de ventilación preparados a tal fin.

Deben ser utilizados los habituales elementos de protección personal, para evitar su ingestión, inhalación o contacto con la piel. Durante su aplicación deberán tomarse las normales precauciones contra incendios. Mantener los envases bien cerrados después de su utilización. No tirar los residuos al desagüe.

Producto sensible a las heladas, por ello la temperatura mínima de almacenamiento será superior a 5°C. De igual modo y por motivos de estabilidad, temperaturas de más de 35°C no son recomendables.

Estabilidad de almacenaje: 6 meses en sus envases originales cerrados y en buenas condiciones de almacenamiento.

OBSERVACIONES

Garantizamos la calidad de nuestros productos de acuerdo con nuestras condiciones generales de venta y suministro. Nuestros consejos técnicos de uso, expresados verbalmente, por escrito ó mediante ensayos, se ofrecen de acuerdo con nuestros conocimientos y experiencias actuales. Son simples indicaciones que no comprometen nuestra responsabilidad, ni les dispensan de la necesidad de verificar por Vdes. mismos que los productos que les suministramos corresponden a los procedimientos y objetivos buscados por Vdes., realizando sus propios controles y ensayos. La aplicación y utilización de los productos escapan a nuestras posibilidades de control, y en consecuencia, dependen exclusivamente de su responsabilidad personal, no pudiendo hacernos responsables de resultados distintos de los aquí reflejados. Nuestras recomendaciones en materia de seguridad, no son óbice para que ustedes determinen sus propias medidas, adaptadas a las condiciones de sus instalaciones. Nos reservamos la facultad de variar los datos aquí contenidos, sin previo aviso, según la evolución tecnológica de los mismos.

STOFIRE H NF60 - Edición 11-05-20 - Anula las anteriores.

Euroquímica Paints, S.A.

Ctra. Argentoná – Dosrius, Km 2 – 08319 DOSRIUS (Barcelona) ESPAÑA

Tel.: +34 937 974 300 - Fax: +34 937 919 261

<http://www.euroquimica.com> - E-mail: euroquimica@euroquimica.com

Acreditación Sistema de Calidad

