



Schutz- beschichtungen und marine Schutzanstriche

FIRETEX® FX6002 ULTRASCHNELL TROCKNEND, INTUMESZIEREND

Überprüft 03/2020 Ausgabe 4

PRODUKTINFORMATIONEN

PRODUKTBESCHREIBUNG

Ultraschnell trocknender und dauerhafter, intumeszierender Schutzanstrich.

EMPFOHLENE ANWENDUNGSBEREICHE

FIRETEX FX6002 bietet die kürzestmögliche Zeit zwischen Auftragung und Verarbeitung bei einer Feuerbeständigkeit von zwei Stunden.

Der ausgehärtete Lack ist langlebig, widerstandsfähig und witterungsbeständig nach vier Stunden bei mindestens 15 °C.

VERMERK

Zugelassen gemäß Certifire-Zertifizierung CF5644
Geprüft und beurteilt gemäß BS EN13381-8:2013
Geprüft und beurteilt gemäß BS EN13381-9:2015
Europäische technische Zulassung ETA-18/0701
CE-Kennzeichnungsnr. 1121-CPR-GA5038
Geprüft gemäß AS4100 - Zertifizierung Nr. WF409488
Europäisches Patent Nr. EP1636318
Kanadisches Patent Nr. CA2530380

EMPFOHLENE AUFTRAGUNGSMETHODEN

Airless-Mehrkomponenten-Spritzverfahren.
Pinsel oder Roller für kleine Reparaturbereiche oder Streifenbeschichtung.

Empfohlenes Reinigungs-/Verdünnungsmittel:
Nr. 9 Nur Reinigung.

FIRETEX FX6002 DARF NICHT VERDÜNNT WERDEN

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Flammpunkt: Basis: 10 °C Additiv: 10 °C

% Volumenfeststoffe: 92 ± 3 % ASTM D2697-03(2014)

VOC (Flüchtige organische Verbindungen): 24 g/l
Berechnet aus Feststoffen durch Volumenbestimmung.

PRAKTISCHE AUFTRAGSMENGE – MIKRON PRO SCHICHT

Airless-Spritzverfahren

Trocken	1840*
Nass	2000

* Es MUSS eine minimale Trockenfilmdicke von 300 Mikron erreicht werden. Unterhalb diesem Wert kommt es zu einer verzögerten Aushärtung.

DURCHSCHNITTLICHE TROCKNUNGSZEITEN

	bei 10 °C	bei 15 °C	bei 23 °C
Berührtrocken nach:	2 Stunden	1 Stunde	45 Minuten
Griffest nach:	3 Stunden	2 Stunden	1 Stunde
Überstreichbar nach:	2½ Stunden	1½ Stunden	1 Stunde
Topfzeit:	45 Minuten	30 Minuten	15 Minuten

Diese Angaben dienen nur als Richtwert. Darüber hinaus müssen Faktoren wie Luftbewegung und Luftfeuchtigkeit berücksichtigt werden.

LEBENSDAUER

Der dauerhafte Schutzanstrich FIRETEX FX6002 ist für den Einsatz in Umgebungen bis C5 gemäß ISO 12944-2 geeignet.

Das Produkt muss gemeinsam mit Grundierungen und Versiegelungen gemäß der Spezifikation von Sherwin-Williams für die jeweilige Umgebung angewendet werden.

FX6002 ist nicht für permanente Immersion in Wasser geeignet, schützt aber vor Kontakt mit Wasser, der durch die atmosphärische Exposition von Stahlkonstruktionen der angegebenen Korrosionsschutzklasse zu erwarten ist.

EMPFOHLENE GRUNDIERUNGEN

Verwenden Sie bei Auftragung im Werk die Grundierung FIRETEX C69 Fast-Track Blast Primer.

Es wurden eine Reihe Grundierungen auf Feuerbeständigkeit geprüft und für die Verwendung mit FIRETEX FX6002 zugelassen. Weitere Informationen erhalten Sie auf Anfrage bei Sherwin-Williams.

EMPFOHLENE DECKLACKIERUNGEN

Es wurden eine Reihe von Decklackierungen auf Feuerbeständigkeit geprüft und für die Verwendung mit FIRETEX FX6002 zugelassen. Weitere Informationen erhalten Sie auf Anfrage bei Sherwin-Williams.

PACKUNG

Die drei Komponenten werden in getrennten Behältern bereitgestellt und müssen vor dem Auftragen gemischt werden.

Packungsgröße:	36 Liter, wenn gemischt
Mischungsverhältnis:	Der Additivkomponente (grau) wird 1 % Katalysator (nach Gewicht) zugesetzt. Anschließend wird sie im Verhältnis 1:1 (nach Vol.) mit der Grundkomponente (weiß) gemischt
Gewicht:	1,47 kg/Liter, wenn vollständig gemischt
Haltbarkeit:	6 Monate bei 5 °C bis 25 °C



Schutz- beschichtungen ULTRASCHNELL TROCKNEND, und marine Schutzanstriche

FIRETEX® FX6002 INTUMESZIEREND

Überprüft 03/2020 Ausgabe 4

PRODUKTINFORMATIONEN

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

FIRETEX FX6002 ist für die Anwendung auf entsprechend vorbereiteten und grundierten Untergründen vorgesehen. Stellen Sie sicher, dass die zu beschichtende Oberfläche sauber, trocken und frei von Oberflächenverunreinigungen ist.

Vor dem Auftragen von FIRETEX FX6002 muss darauf geachtet werden, dass jeglicher trockener Spritznebelstaub vollständig entfernt wurde.

Unter bestimmten Umständen kann FIRETEX FX6002 direkt auf Stahl aufgetragen werden, wenn die Oberfläche dem Mindeststandard Sa 2½ (BS EN ISO 8501-1:2007) entsprechend vorbereitet wurde, bei einem Oberflächenprofil im Bereich von 50 – 100 Mikron. Weitere Informationen erhalten Sie auf Anfrage beim Kundendienst von Sherwin-Williams.

AUFTRAGUNGS AUSTRÜSTUNG

Airless-Spritzverfahren

Düsengröße : 0,53 – 0,73 mm (21 – 29 mil.)
Betriebsdruck : 245 kg/cm² (3500 psi)

Die Informationen zur Größe der Düsenöffnung der Airless-Spritzdüsen, zum Öffnungswinkel und Druck sind als Richtwerte zu betrachten. Der Öffnungswinkel muss in Abhängigkeit von der Größe und Form des zu beschichtenden Untergrunds gewählt werden. In einigen Fällen kann durch eine geringfügige Änderung der Größe der Düsenöffnung und des Drucks eine optimale Atomisierung erzielt werden. Im Allgemeinen gewährleistet der geringstmögliche Betriebsdruck eine akzeptable Atomisierung.

Empfohlene Ausrüstung: Verwenden Sie die Mehrkomponentenpumpen Wiwa Duomix 270 oder Graco Xtreme. Lassen Sie sich von Sherwin-Williams beraten. Verwenden Sie eine 20 m lange Fluidleitung mit einem Innendurchmesser von 9,5 mm (3/8 Zoll) und eine weitere 2 m lange Fluidleitung mit einem Innendurchmesser von 8 mm. Die Gesamtlänge der Fluid-Leitung sollte 22 m betragen.

Für schmale Bahnabschnitte eignet sich die kleinste empfohlene Größe 0,53 mm (21 mil.).

An kleinen Reparaturstellen oder bei der Streifenbeschichtung von Kanten kann FIRETEX FX6002 mit einem Pinsel oder einem lösungsmittelbeständigen Roller aufgetragen werden.

AUFTRAGUNGSBEDINGUNGEN UND DECKLACKIERUNG

Dieses Produkt sollte vorzugsweise bei Temperaturen über 5 °C aufgetragen werden. Bei hoher Luftfeuchtigkeit, d. h. 80 – 85 %, muss eine ausreichende Belüftung gewährleistet werden. Die Untergrundtemperatur muss über 0 °C und mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Die Auftragung bei Umgebungstemperaturen von unter 5 °C wird nicht empfohlen.

MISCHANLEITUNG

36-l-Einheit.

Stellen Sie vor dem Mischen des Produkts sicher, dass die Ausrüstung gründlich mit dem Reinigungs-/Verdünnungsmittel Nr. 9 ausgespült wurde. Geben Sie den zuvor abgemessenen Katalysator der FIRETEX FX6000 zu:

FIRETEX FX6002 Additivkomponente A (grau). Mischen Sie beide gründlich. Verwenden Sie dazu ein mechanisches Rührwerk mit Edelstahlschaufel.

Rühren Sie die FIRETEX FX6002 Grundkomponente (weiß) mit einem separaten Rührwerk an, bis die Mischung homogen ist.

Dies setzt den Einsatz von Förderpumpen zur Sprühpumpe voraus. Die Grundkomponente und das Additiv können dann mit der Mehrkomponentenpumpe im Mischverhältnis 1:1 (nach Volumen) und gemäß den Anweisungen des Pumpenherstellers aufgetragen werden.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Die angegebenen Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeit sollten lediglich als Richtwerte betrachtet werden.

Die Reaktion zwischen der Grundkomponente und dem Katalysator ist stark exotherm. Änderungen des empfohlenen Mischungsverhältnisses sollten nur nach Rücksprache mit dem Kundendienst von Sherwin-Williams vorgenommen werden. Der Katalysator muss getrennt von der Grundkomponente und anderen Farben oder chemischen Produkten und gemäß dem Sicherheitsdatenblatt des Produkts gelagert werden.

Die genannten Topfzeiten entsprechen den typischen Werten für eine 1-l-Einheit. Bei Verdickungen und Klumpen in der Additivkomponente (grau) sollte diese entsorgt und die Ausrüstung gründlich ausgespült werden. Eine Reduzierung der Katalysatormenge bzw. des Volumens des gemischten Produkts verlängert die Topfzeit. Es ist wichtig, die Sprüheräte bei allen Arbeitsunterbrechungen und in regelmäßigen Zeitabständen während des gesamten Auftragungsvorgangs durchzuspülen. Mischen Sie nur die Menge FIRETEX FX6002 an, die Sie unmittelbar verbrauchen.

FIRETEX FX6002 darf nicht mit Reinigungs-/Verdünnungsmitteln oder anderen Lösungsmitteln verdünnt werden. Das Verdünnen beeinträchtigt den Aushärtungsprozess und die endgültige Belastbarkeit. Das Verdünnen mit üblichen Farbverdünnungsmitteln kann zu einer exothermen Reaktion führen und eine mögliche Brand- und Explosionsgefahr darstellen.

Hinweis: Die Haltbarkeit der Additivkomponente A (grau) ist begrenzt. Nach Zugabe des Katalysators beträgt die Haltbarkeit 48 Stunden bei 23 °C.

Messung der Trockenfilmdicke:

Alle Spezifikationen der Trockenfilmdicke sind Mittelwerte. Es empfiehlt sich, die Messungen für die I-Abschnitte wie folgt durchzuführen:

Bahnabschnitte – 2 pro 100 cm Länge.

Flansch – (oben, unten, innen und außen) – 1 pro 100 cm Länge.

Weitere Informationen erhalten Sie auf Anfrage beim Kundendienst von Sherwin-Williams.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden Sie im Produktdatenblatt.

HAFTUNGS AUSSCHLUSS

Die in diesem Produktdatenblatt enthaltenen Informationen und Empfehlungen basieren auf Tests, die von oder im Auftrag von der Sherwin-Williams Company durchgeführt wurden. Diese hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen unterliegen möglichen Änderungen und beziehen sich auf das zum Zeitpunkt der Veröffentlichung angebotene Produkt. Wenden Sie sich an Ihren Ansprechpartner bei Sherwin-Williams, um die neuesten Produktdaten und Anwendungshinweise zu erhalten.

GARANTIE

Die Sherwin-Williams Company garantiert, dass unsere Produkte in Übereinstimmung mit den geltenden Qualitätskontrollverfahren von Sherwin-Williams frei von Herstellungsmängeln sind. Die Haftung für nachweislich mangelhafte Produkte beschränkt sich auf den Ersatz des mangelhaften Produkts oder die Erstattung des für das mangelhafte Produkt gezahlten Kaufpreises, wie von Sherwin-Williams festgelegt. SHERWIN-WILLIAMS ÜBERNIMMT KEINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GARANTIE JEGLICHER ART, WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND, GESETZLICH ODER ANDERWEITIG, EINSCHLIESSLICH DER MARKTGÄNGIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK.