

Védő & tengeri bevonatok	FIRETEX® FX5090 VÍZZEL HÍGÍTHATÓ, HŐRE DUZZADÓ BEVONAT
Felülvizsgálva 05/2016, 7. kiadás	TERMÉKINFORMÁCIÓ

Termékleírás	Átlagos száradási idő
Vízzel hígítható, TCEP mentes, vékony rétegű, hőre duzzadó bevonat	@ 15°C @ 23°C Érintésre: 3 óra 1½ óra Átfesthető: 6 óra 4 óra Kezelhető: a felvitt FIRETEX FX5090 teljes vastagságától függően.
Ajánlott felhasználás	24 órás időtartamon belül légmentes szórással legfeljebb 2 réteg kerüljön felvitelre. <i>A megadott számok csak tájékoztató jellegűek. Az olyan tényezőket, mint a levegő mozgása és a páratartalom is figyelembe kell venni.</i>
FIRETEX FX5090 airless szórás általi felvitelre lett tervezve úgy, hogy szerkezeti acélon akár 120 perces tűzvédelmet biztosítson. Beltéri száraz ellenőrzött környezetben fedőréteg nélküli (C1 az ISO 12944-2:1998 szerint) és kültéri városi vagy ellenőrizetlen beltéri környezetben fedőréteggel (C3 az ISO 12944-2:1998 szerint) történő felhasználásra.	
Jóváhagyások	Javasolt alapozók
Certifire által jóváhagyott – CF5188 tanúsítvány A jelen termék az ASFP/BCF Ipari útmutatóban megadott elfogadhatósági kritériumoknak megfelelően lett minősítve. A jelen termék az ASFP tűzpróba protokollnak megfelelően lett tesztelve és minősítve a celluláris gerendák védelmére. Lásd az ASFP Sárga könyv 4. kiadásának 6.3 bekezdését. EN13381-8 szerint tesztelve és minősítve. Európai műszaki értékelés: ETA-15-0486. CE jelölés száma: 1121-CPR-GA5024.	Számos alapozó lett a FIRETEX FX5090 alatti használatra tűzvédelmileg tesztelve és elfogadva. Kérjük, konzultáljon a Sherwin-Williams-el részletes információkért. Ne legyen közvetlenül felhordva horganyzott acélra és cinkben gazdag alapozókra.
Ajánlott felviteli módszerek	Javasolt fedőrétegek
Airless szórás Ecset Hígító: Víz – lásd a kiegészítő megjegyzéseket	Amennyiben garantálható, hogy a felvitel, és azt követő használat során a környezet az ISO 12944-2:1998-ban meghatározott C1 környezetnek megfelel, úgy nincs szükség fedőrétegre. Bármely egyéb helyzetben fedőréteg felvitelére szükséges, erre a Sherwin-Williams-től kérjen tanácsot. Sher-Cryl M770 FIRETEX M71V2, Acrolon C137V2 vagy Acrolon C237 A későbbi újrafestéskor a fenti termékek kerüljenek felhasználásra.
Termék jellemzői	Csomagolás
Térfogatos száraz anyagtartalom : 69 ± 3 v/v % (ASTM-D2697-91) Elérhető színek: Fehér VOC (illékony szerves vegyületek) 0.19 g/liter számított az EB oldószerek kibocsátásáról szóló direktívájának eleget téve. 0.13 g/kg tartalom a súly szerint formula alapján, az EB oldószerek kibocsátásáról szóló direktívájának eleget téve.	Egykomponensű anyag Csomagolás: 20 liter Sűrűség: 1,40 kg/liter Szavatossági idő: gyártástól számított 6 hónap vagy a Felhasználhatósági dátum, ahol az meg van jelölve. Fagyveszélyes!
Javasolt vastagság	
Lásd a külön lapot az FX5090 felviteli követelményeivel.	
Gyakorlati alkalmazási ráta – MICRON / RÉTEG	
Airless szórás Ecsetelés	
Száraz 1000* 300	
Nedves 1450 435	
* Maximális megfolyási tolerancia általában 1800 µm nedvesen (1242 µm szárazon) airless szórással.	

www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA

Ez az Adatlap kifejezetten a <http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer> címen megtalálható nyilatkozat hatálya alá esik

Védő & tengeri bevonatok	FIRETEX® FX5090 VÍZZEL HÍGÍTHATÓ, HŐRE DUZZADÓ BEVONAT
Felülvizsgálva 05/2016, 7. kiadás	TERMÉKINFORMÁCIÓ

Felület előkészítése	Ez tűz hatása esetén nem befolyásolja károsan a termék tulajdonságait.
Gondoskodjon róla, hogy a festendő felületek tiszták, szárazak és felületi szennyeződéstől mentesek legyenek.	Amennyiben az adatlapon megadott időközön kívül lenne szükség újrafestésre, kérjük, kérje ki a Sherwin-Williams tanácsát.
Felvitelhez használt berendezés	További megjegyzések
Airless szórás Szórófej mérete: 19 – 21 fűvóka az alkalmazás követelményeitől függően Üzemi nyomás: 175 kg/cm ² (170 bar)	Ahogy az a vízzel hígítható bevonatoknál gyakori, a jelen termék száradási idejét a magas páratartalom késlelteti. A légmozgás hiánya szintén lelassítja a száradási folyamatot, és ilyen körülmények mellett javasolt valamilyen módszert alkalmazni a levegő festett felület feletti keringtetésére a száradás felgyorsítása érdekében. 2 méter másodpercenkénti szellőztetési légsebesség ajánlott.
Az airless szórásra vonatkozóan megadott fenti adatok csak tájékoztató jellegűek. Az olyan részletek, mint a folyadéktömlő hossza és átmérője, a festék hőmérséklete és a munkadarab mérete, formája, mind hatással vannak a szórófej és az üzemi nyomás meghatározására. Az üzemi nyomás azonban legyen a lehető legalacsonyabb a kielégítő porlasztást biztosítva. Mivel a feltételek munkáról munkára változnak, a felvívó felelőssége gondoskodni arról, hogy a használt berendezés úgy legyen beállítva, hogy a legjobb eredményt nyújtja. Kétségek esetén konzultáljon a Sherwin-Williams-el.	A fizikai adatok jegyzett számértékei tételenként enyhén eltérhetnek.
Használjon 3/8" (9,53 mm) nagynyomású folyadéktömlőt, ahol 3 métert meghaladó hossza van szükség. Beépített pisztoly, illetve szivattyúsűrű általában nem alkalmazandó.	Egészség és biztonság
Ecset A termék ecsettel történő felvitelre alkalmas, de a termék jellegéből adódóan bordázott megjelenést eredményez. Több réteg felvitelre lehet szükséges az előírt száraz filmréteg eléréséhez.	Tekintse meg a termék egészségügyi és biztonsági adatlapját a termék biztonságos tárolására, kezelésére és alkalmazására vonatkozó információkért.
Alkalmazási feltételek és újrafesthetőség	Sok más, víz bázisú, hőre duzzadó bevonattal ellentétben, a FIRETEX FX5090 tris-klóretil-foszfátot (TCEP) nem tartalmaz.
A FIRETEX FX5090-et száraz beltéri környezetben kell felhordani. A felvitel során, illetve azt követően kondenzációnak, nedves vagy vizes környezetnek ne legyen kitéve.	A TCEP egy 3. kategóriájú karcinogén, amely a termék ártalmatlan való minősüléséhez vezetne. Mivel a FIRETEX FX5090 TCEP mentes, így a 2002. évi vegyszerekre (veszélyességi információkra és szállításhoz szükséges csomagolásra) vonatkozó rendelet szerint nem minősül károsnak.
Magas relatív páratartalommal rendelkező környezetben a jó szellőzési feltételek elengedhetetlenek. A festendő felület hőmérséklete legalább 3°C-al haladja meg a harmatpontot, és mindig legyen 0°C felett.	Szavatosság
10 °C alatti alkalmazási hőmérséklet esetén a száradási és kötési idő jelentősen megnövekszik, a szórási jellemzők pedig romolhatnak.	A terméket bármely személy vagy vállalat annak az adott használati célra való megfelelőségének további vizsgálata nélkül saját kockázatára használja, azonban a Sherwin-Williams a termék teljesítményére, vagy bármely ilyen használatból adódó veszteségre vagy kárra vonatkozóan nem vállal felelősséget.
Minimum 5°C-os környezeti hőmérséklet szükséges a megfelelő filmképződéshez.	A jelen adatlapon részletezett információ időről-időre a tapasztalatok tükrében és a szokásos termékfejlesztésből adódóan változhat, és használat előtt ügyfeleinknek javasoljuk, hogy a hivatkozási szám alapján egyeztessenek a Sherwin-Williams-el annak érdekében, hogy a legújabb kiadással rendelkezzenek.
A relatív páratartalom a megfelelő filmképződés biztosítása érdekében ne haladja meg a 80%-ot.	
Alacsony hőmérséklet és/vagy magas filmréteg vastagság esetén meghosszabbított újrafesthetőségi időszakokra lehet szükség.	
Esetenként károsodott filmképződés, mint pl. repedések, előfordulhatnak az övek szélein és a szerkezeti acél elemek külső vagy belső hajlatainál, a geometriától, az újrafestéstől és a környezeti hőmérséklettől függően.	