

Pintura intumescente PROMAPAIN[®] - SC3



PROMAPAIN[®]-SC3 es una pintura intumescente al agua de altas prestaciones para protección de estructuras metálicas y muros de fábrica, formulada a base de copolímeros acrílicos para protección de estructuras metálicas tanto con perfiles en I y H como para perfiles huecos. Fabricada bajo un sistema de calidad certificado ISO 9001.



Producto con Marcado CE para uso como protección de estructuras de acero.

Declaración de Prestaciones disponible en:
www.promat-ce.eu

Datos Técnicos	
Color	Blanco
Consistencia	Líquida
Densidad	1,35 ± 0,05 gr/cm ³
Rendimiento teórico	2,1 Kg/m ² para 1mm de espesor seco
Contenido en sólidos	71 ± 3%
Espesor por mano	Hasta 1000 micras de película húmeda
Contenido VOC	30 gr/l
Temperatura de aplicación	Entre 5° y 40° C
Secado al tacto	6 horas (400 micras a 20° C y 50% HR)
Tiempo mínimo entre manos	8 horas para dar la siguiente mano
Viscosidad	Aproximadamente 30 Pas a 20° C

Características

Aspecto

Pintura tixotrópica de color blanco.

Utilización

La pintura PROMAPAIN[®]-SC3 está diseñada para proporcionar resistencias al fuego de hasta 180 minutos en estructura metálica: cerchas, vigas, pilares etc., incluyendo perfiles huecos hasta R 120.

Características principales

Pintura intumescente de altas prestaciones que en caso de incendio crea una espuma aislante protectora especialmente estable. Apta para uso interior y exterior con protección. Ensayada para perfiles de todo tipo, incluidos los perfiles metálicos de sección hueca.

Aplicación

- Preparación de la superficie:** Los elementos a proteger deben estar limpios, secos, sin óxido, calamina o grasas. Es muy recomendable realizar un chorreado previo hasta grado SA 2_{1/2} antes de imprimir.

No debe esperarse más de 4 horas entre chorreado e imprimación. PROMAPAIN[®]-SC3 es generalmente compatible con imprimaciones de tipo Alquídic, Epoxi a dos componentes, Epoxi rica en Zinc y silicato de Zinc.

Debe medirse y registrarse el espesor de imprimación para un correcto cálculo de espesores de la pintura. También puede aplicarse sobre acero galvanizado, que debe estar limpio y desengrasado, libre de contaminaciones como sales de Zinc o soluciones de cromato.

Se recomienda lavar con un detergente biodegradable o un desengrasante que luego pueda ser eliminado con agua. Antes de la aplicación de la pintura, el acero galvanizado debe tratarse con Imprimación adecuada que NO debe ser de tipo caucho clorado previa aplicación de la pintura.

- 2 **Aplicación de la pintura PROMAPAIN[®]-SC3:** previa a su aplicación la pintura debe homogeneizarse con un agitador eléctrico. La aplicación se realiza con pintura Airless con una presión de entre 180-250 bar (se recomienda quitar los filtros). La pistola debe ser capaz de presiones de 275 bar, y con orificio de boquilla de 25. También puede aplicarse, para superficies pequeñas, a brocha o rodillo.

La pintura viene preparada para su uso y no necesita dilución. Sólo en casos especiales puede añadirse hasta un 5% de agua como máximo. La pintura se aplica en varias manos dependiendo del espesor necesario.

En cada mano pueden darse desde 400 a 1000 micras en húmedo con airless, el espesor seco corresponderá a un 70% de ese espesor. No aplicar a temperaturas de soporte y de ambiente inferiores a 5°C, ni superiores a 40°C. Los útiles de pintura pueden limpiarse con agua.

- 3 **Acabado:** PROMAPAIN[®]-SC3 admite pinturas de acabado. Para su utilización en ambientes de humedad o exteriores debe aplicarse una pintura adecuada.

Embalaje y almacenamiento

La pintura PROMAPAIN[®]-SC3 se suministra en cubos metálicos de 25 kg. Debe almacenarse en un lugar seco y fresco, protegido de las heladas y el calor. El periodo de almacenamiento es de al menos 18 meses en esas condiciones.

Cuando se aplica este producto, usar equipamiento adecuado de protección. Usar gafas de seguridad. Evitar el contacto con piel y ojos.

Existe una Hoja de Seguridad a disposición de clientes y usuarios.