SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

PROTHERM STEEL

S0001I.ST / Rev.0 APR.11/T

Sistema protettivo antincendio - Rivestimento intumescente

Caratteristiche: "PROTHERM STEEL" è un prodotto verniciante a base solvente, costituito da polimeri acrilici e specifiche sostanze reattive in grado di generare, quando sottoposto all'azione della fiamma o al calore di un incendio, una schiuma avente proprietà termoisolanti.
Campi d'impiego: sistema protettivo antincendio di tipo intumescente, specifico per incrementare la resistenza al fuoco di elementi strutturali di acciaio di fabbricati ad uso civile o industriale.

Omologazioni e Certificazioni

Prestazioni tecniche: il contributo del sistema protettivo - agli effetti della resistenza al fuoco di elementi strutturali di acciaio - è determinato secondo i criteri indicati nelle norme tecniche EN 13381 (parte 4) con riferimento alla classificazione europea di resistenza al fuoco prevista dalla norma EN 13501 (parte 2).

Dati Tecnici

Stato fisico:	liquido
Diluente:	solvente
Componenti:	uno
Colore:	bianco
Massa volumica:	1300-1400 g/l
Residuo secco in peso:	76-78 %
Viscosità:	tissotropico
Essiccazione:	in funzione della temperatura e dell'umidità dell'aria; a 20°C con ventilazione naturale: 6-12 ore in superficie, 24-48 ore in profondità
Ripresa:	dopo 24 ore
Forma di fornitura:	in secchielli da 20 kg
Stoccaggio:	conservare nei contenitori originali, all'interno in luogo fresco e asciutto, il prodotto si mantiene almeno per un anno.

Note applicative

Preparazione del supporto: il supporto da trattare deve essere accuratamente pulito; eliminare completamente ogni traccia di ruggine o calamina, sporcizia ed eventuali tracce di unto o grasso. Su superfici nuove si consiglia la sabbiatura di grado SA $2^{1/2}$; su superfici vecchie, o già trattate, si consiglia di effettuare un'energica spazzolatura meccanica, seguita da una pulizia profonda del supporto, per eliminare completamente gli strati di verniciatura preesistenti e qualsiasi traccia di altro materiale incoerente.
Prima di procedere all'applicazione del rivestimento intumescente, proteggere il supporto con uno strato di fondo anticorrosivo "PROTHERM STEEL PRIMER" (per istruzioni più dettagliate consultare la Scheda Tecnica del prodotto).
Nel caso di applicazione su lamiere zincate o supporti trattati con fondi ricchi di zinco, prevedere uno strato intermedio di fondo epossidico bicomponente "PROTHERM STEEL PRIMEPOX" (per istruzioni più

AMONN FIRE S.r.l. amonnfire@amonnfire.it www.amonnfire.it
Sede Legale , Amministrativa e commerciale linea prodotti Stufex Via Cima I Prà, 7 32014 Ponte nelle Alpi (Bl)
tel.+39 0437 99443 r.a fax. +39 0437 990271
Sede Tecnica e Commerciale prodotti marchio ITALVIS PROTECT Via Zibido 3 20080 Zibido San Giacomo (Mi)
tel. +39 02 9059441 fax: +39 02 90005058

dettagliate consultare la Scheda Tecnica del prodotto). Nei casi dubbi si prega di richiedere consigli tecnici - applicativi.

Quantità di applicazione: la quantità di rivestimento intumescente da applicare e' definita in base alla certificazione ottenuta, verificando la corrispondenza fra elemento da costruzione in opera ed elemento certificato.

Consumo teorico: la seguente tabella riporta i consumi teorici di prodotto da applicare, in relazione ai valori di spessore da realizzare.

Consumo teorico (in g/m^2)	*Spessore film umido (µm)*	*Spessore film secco (µm)*
500	*370*	*252*
1000	*740*	*504*
1500	*1110*	*756*
2000	*1480*	*1008*
2500	*1850*	*1260*
3000	*2220*	*1512*

Diluizione: il prodotto e' fornito pronto all'uso e nella generalità dei casi non si consiglia la diluizione; se necessario diluire con 5% massimo di Ragia Minerale o Solvesso 100, mantenendo il prodotto sotto costante agitazione per tutta la durata dell'operazione.

Applicazione: spruzzo airless, rullo o pennello. L'applicazione pratica di 800 - 1000 g/m^2 di prodotto si realizza in un unico strato con una pompa airless (rapporto di compressione minimo 40:1; pressione minima 150 bar; ugello 0,89-0,99 mm di tipo auto pulente; tubo di mandata 3/8"; togliere eventuali filtri); a rullo o pennello, l'applicazione pratica per singolo strato consente di depositare 400- 600 g/m^2 di prodotto.

Mescolare bene il prodotto prima dell'uso. Si raccomanda di operare con temperature comprese fra 5 e 50°C e valori di umidità relativa inferiori a 80%.

Pulizia degli attrezzi: con un diluente sintetico, immediatamente dopo l'uso.

Verniciatura di protezione: all'interno, senza particolari aggressioni di tipo chimico, non si richiede alcuna finitura protettiva. Per applicazioni all'esterno, o in condizioni di particolare aggressività ambientale, si consiglia di consultare il nostro Ufficio Tecnico per definire il ciclo di verniciatura più idoneo.

Ulteriori informazioni

"PROTHERM STEEL" è un preparato pericoloso ai sensi del decreto legislativo 14 marzo 2003, n° 65, pertanto, l'utilizzo del prodotto in ogni tipo di procedimento lavorativo (produzione, manipolazione, immagazzinamento, trasporto, smaltimento e trattamento rifiuti) comporta la presenza sul luogo di lavoro di agenti chimici pericolosi ai sensi del decreto legislativo 2 febbraio 2002, n°25.

Le sostanze pericolose contenute nella formulazione (ai sensi del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n° 52 e successive modifiche ed integrazioni) sono indicate sull'etichetta apposta sull'imballo del preparato; per informazioni più dettagliate consultare la scheda informativa in materia di sicurezza (scheda di sicurezza del prodotto, in 16 punti), redatta ai sensi del decreto ministeriale 7 settembre 2002.

Le indicazioni fornite in questo documento corrispondono allo stato più recente di informazione, sviluppo ed impiego del nostro prodotto. La posa in opera dei materiali esula dal nostro ambito d'influsso, pertanto, rispondiamo soltanto della qualità costante del prodotto fornito.

AMONN FIRE S.r.l. amonnfire@amonnfire.it www.amonnfire.it
Sede Legale , Amministrativa e commerciale linea prodotti Stufex Via Cima I Prà, 7 32014 Ponte nelle Alpi (Bl)
tel.+39 0437 99443 r.a fax. +39 0437 990271
Sede Tecnica e Commerciale prodotti marchio ITALVIS PROTECT Via Zibido 3 20080 Zibido San Giacomo (Mi)
tel. +39 02 9059441 fax: +39 02 90005058