

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

<b>Termékleírás</b>	<b>Átlagos száradási idő</b>
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.
<b>Ajánlott felhasználás</b>	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 ISO12944-2:1998 szerint) és kültéri városi vagy ellenőrizetlen beltéri környezetben fedőréteggel (C3 az ISO12944-2:1998 szerint) történő felhasználásra.	
<b>Jóváhagyások</b>	<b>Javasolt alapozók</b>
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. <b>Ne legyen közvetlenül felhordva horganyzott acélra és cinkben gazdag alapozókra.</b>
<b>Ajánlott felviteli módszerek</b>	<b>Javasolt fedőrétegek</b>
Airless szórás Ecset <b>Hígító:</b> Víz – lásd a kiegészítő megjegyzéseket	<b>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.</b>  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.
<b>Termék jellemzői</b>	<b>Csomagolás</b>
<b>Térfogatos száraz anyagtartalom :</b> 69 ± 3 v/v % (ASTM-D2697-91) <b>Elérhető színek:</b> Fehér <b>VOC (illékony szerves vegyületek)</b> 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 <b>Csomagolás:</b> 20 liter <b>Sűrűség:</b> 1,40 kg/liter <b>Szavatossági idő:</b> gyártástól számított 6 hónap vagy a Felhasználhatósági dátum, ahol az meg van jelölve. <b>Fagyveszélyes!</b>
<b>Javasolt vastagság</b>	
Lásd a külön lapot az FX5090 felviteli követelményeivel.	
<b>Gyakorlati alkalmazási ráta – MICRON / RÉTEG</b>	
<b>Airless szórás                      Ecsetelés</b>	
<b>Száraz</b> 1000*                                      300	
<b>Nedves</b> 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

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

<b>Felület előkészítése</b>	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.
<b>Felvitelhez használt berendezés</b>	<b>További megjegyzések</b>
<b>Airless szórás</b> Szórófej mérete: 19 – 21 fűvóka az alkalmazás követelményeitől függően Üzemi nyomás: 175 kg/cm <sup>2</sup> (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 felvivő felelőssége gondoskodni arról, hogy a használt berendezés úgy legyen beállítva, hogy a legjobb eredményt nyújtsa. 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.	<b>Egészség és biztonság</b>
Ecset A termék ecsettel történő felvitelre alkalmas, de a termék jellegéből adódóan bordázott megjelenést eredményez. Több réteg felvitele lehet szükséges az előírt száraz filmréteg eléréséhez.	Tekintse meg a termék egészségügyi és biztonsági adatlapját a termék biztonságos tárolására, kezelésére és alkalmazására vonatkozó információkért.
<b>Alkalmazási feltételek és újrafesthetőség</b>	Sok más, víz bázisú, hőre duzzadó bevonattal ellentétben, a FIRETEX FX5090 tris-klóretil-foszfátot (TCEP) nem tartalmaz.
<b>A FIRETEX FX5090-et száraz beltéri környezetben kell felhordani. A felvitel során, illetve azt követően kondenzációnak, nedves vagy vizes környezetnek ne legyen kitéve.</b>	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.	<b>Szavatosság</b>
<b>10 °C alatti alkalmazási hőmérséklet esetén a száradási és kötési idő jelentősen megnövekszik, a szórási jellemzők pedig romolhatnak.</b>	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.
<b>Minimum 5°C-os környezeti hőmérséklet szükséges a megfelelő filmképződéshez.</b>	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.
<b>A relatív páratartalom a megfelelő filmképződés biztosítása érdekében ne haladja meg a 80%-ot.</b>	
<b>Alacsony hőmérséklet és/vagy magas filmréteg vastagság esetén meghosszabbított újrafesthetőségi időszakra lehet szükség.</b>	
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.	