

Огнезащитная краска «MAXPRO EP»

Описание материала

Огнезащитный двухкомпонентный, вспучивающегося (интумесцентного) типа состав для металлических конструкций MAXPRO EP - это сложная, многокомпонентная система, представляющая собой суспензию белого цвета, состоящую из антипиренов, термостойких наполнителей и функциональных добавок.

Назначение и область применения

Применяется для защиты металлоконструкций производственных, гражданских и общественно-бытовых зданий и сооружений (со степенью огнестойкости I, II, III, IV) от воздействия огня и сохранения несущей способности в течении определенного периода времени. В случае эксплуатации покрытия на открытом воздухе (под навесом) необходимо предусмотреть финишный защитный слой.

Покрытие предназначено для повышения предела огнестойкости несущих металлических конструкций (до R 150 минут), соответствует требованиям пожарной безопасности, установленным в Федеральном законе от 22.07.2008г №123-ФЗ, ГОСТ 53295-2009 (изм. 1 от 01.11.2014 г.), «Средства огнезащиты для стальных конструкций. Общие требования. Метод определения огнезащитной эффективности».

Особенности

Состав технологичен, прост в применении и экологически безопасен, совместим с широким спектром грунтов и финишных покрытий;
Прогнозируемый срок службы покрытия, при соблюдении всех условий технической инструкции производителя, составляет не менее 25 лет.

Внимание! Устройство покрытия осуществляется организациями имеющими лицензию МЧС на выполнение работ по огнезащитной подготовке.

Сертификация, испытания

Свидетельство о государственной регистрации ВУ.70.06.01.008.Е.003458.07.09 от 24.07.19;

Технические характеристики

Покрытие	
Цвет	Компонент А – Серый; Компонент Б – Коричневый
Внешний вид	полуматовое ровное, без посторонних включений
Материал	
Соотношение компонентов	10 / 1
Плотность	1000 ± 100 кг/м ³
Массовая доля нелетучих веществ	98 ± 2 %
Теоретический расход (для толщины покрытия слоем в 1 мм)	1,1 кг/м ²
Растворитель	MAX D 01

Инструкции по применению

Подготовка поверхности

Краску наносят на предварительно загрунтованную поверхность. Грунтовочное покрытие предварительно должно быть очищено от загрязнений, обезжирено, свободно от пыли и влаги.

Перед нанесением материала необходимо убедиться в его совместимости с предыдущим покрытием. Рекомендуется применять согласованные с производителем грунтовочные покрытия. Предыдущее покрытие должно быть неповрежденным и иметь хорошую адгезию к стальной поверхности (не более 1 по ГОСТ 31149-2014 (ISO

2409:2013) или ГОСТ 15140-78).

При необходимости производится ремонт антикоррозионного покрытия.

Приготовление материала

Тара с материалом должна быть плотно закрыта. Перед вскрытием следует тщательно очистить тару снаружи, во избежание попадания пыли и грязи в материал.

Перед проведением работ основу (компонент А) необходимо тщательно перемешать строительным миксером в течении 5 мин., при необходимости добавить растворитель не более 5% по массе, тщательно перемешать не менее 3 мин. Добавить отвердитель (компонент Б) тщательно перемешать не менее 5 мин. Применять не ранее чем через 5 мин. после перемешивания. В качестве растворителя рекомендуется применять MAX D 01 производства ООО «Две Столицы».

Внимание ! Время жизни материала после смешивания основы с отвердителем составляет от 30 до 90 мин. в зависимости от условий окружающей среды. Контроль времени жизни осуществлять по средством измерения температуры смеси, при достижении 50°C необходимо незамедлительно остановить работы и промыть оборудование.

Условия нанесения

Покрытие наносится на стальные несущие конструкции - колонны, балки перекрытия, связи жёсткости и т.п.

Огнезащитный состав рекомендуется наносить на заводе изготовителе металлоконструкций, допускается нанесение в условиях строительной площадки при температуре окружающего воздуха от плюс 5°C до плюс 35°C и относительной влажности воздуха не более 80%, температура основания должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C.

Окрашивание следует производить, по возможности, в безветренную погоду. При скорости ветра более 10 м/с окрасочные работы производить не рекомендуется.

Огнезащитный состав наносится механизировано, при помощи агрегатов безвоздушного нанесения либо ручным инструментом кистью, валиком или шпателем.

Толщина однослойного покрытия

Метод нанесения	Толщина сухого слоя, мкм	Толщина мокрого слоя, мкм
Безвоздушное распыление	1000 - 3000	1000- 3000
Кисть /валик*	200 - 500	200- 500

*- для нанесения заданной толщины покрытия - рекомендуемая длина ворса валика должна составлять 10-15 мм

Метод окрашивания

Безвоздушное распыление	
Количество разбавителя*, %	До 5 % по массе
Диаметр сопла, мм/дюйм	0,019" - 0,035" (0,48 — 0,89 мм)
Угол распыления, градусы	20°-40°
Давление, бар	20-25 МПа (200-250 бар)
Диаметр подающей линии, мм/дюйм	10/3,8"
Максимальная длина подающей линии, м	30
Кисть/валик	
Количество разбавителя*	До 10 %
Очистка оборудования	ксилол

*- разбавлять краску следует добавляя растворитель небольшими порциями, тщательно перемешивая краску.

Время высыхания покрытия толщиной сухого слоя 1000 мкм

Время высыхания может изменяться в зависимости от влажности воздуха и интенсивности воздухообмена у окрашенной поверхности.

Перед нанесением защитного финишного слоя эмали сушка огнезащитного покрытия должна составлять не менее 24 часа.

Температура, °С	Время межслойной сушки, ч.	Полное высыхание, ч
+5	48	120
+15	20	72
+20	15	72
+30	8	72

Огнезащитная эффективность

Огнезащитная эффективность	Приведенная толщина металла, мм	Толщина сухого слоя, мм	Расход краски*, кг/м ²
45 минут	3,4	0,68	0,82
	12,7	0,3	0,36
90 минут	5,8	1,35	1,61
	12,7	0,79	0,94
120 минут	5,8	3,52	4,22
	12,7	2,14	2,57
150 минут	5,8	4,7	5,6
	12,7	2,63	3,16

*расход краски указан без учета технологических потерь.

Последующий слой

Рекомендованные схемы покрытий с MAXPRO EP:

Назначение слоя	Наименование материала	Количество слоев	Толщина 1 слоя, мкм
Грунтовочный	MAX Primer EP (Zn)	1	50-80
Огнезащитный	MAXPRO EP	1-3*	0,5-2,5 мм
Финишный	MAX Topcoat UR	1	50-80
Итого		3-5	

Назначение слоя	Наименование материала	Количество слоев	Толщина 1 слоя, мкм
Грунтовочный	MAX Primer EP	1	50
Огнезащитный	MAXPRO EP	1-3*	0,3-3,0 мм
Финишный	MAX Coat UR	1	50-80
Итого		3-5	

*- в зависимости от требуемой группы огнезащитной эффективности и приведенной толщины металла.

Упаковка и хранение

Основы состава MAXPRO EP компонент А и отвердитель компонент Б расфасовываются в металлические емкости: по 15,0 кг и 1,5 кг соответственно.

Материал MAXPRO EP должен храниться в герметичной таре производителя в складских помещениях или под навесом. Хранение и транспортирование рекомендуется при температуре от минус 20°С до плюс 35°С. **Не допускается транспортировка и хранение огнезащитной краски при температуре ниже минус 40°С.**

Гарантийный срок хранения - 12 месяцев со дня изготовления.

Меры безопасности

Огнезащитная краска пожаро-, взрывобезопасна, по степени токсичности относится к 3 классу опасности (умеренноопасные вещества по ГОСТ 12.1.007-76), химически стабильна. Краска не содержит свинцовых примесей, и ее пары не содержат вредные для человека вещества, не раздражает кожу и слизистые оболочки. Она не представляет опасности для органов дыхания.

При проведении работ по устройству покрытия необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты. При попадании какого-либо компонента краски в глаза - промыть большим количеством воды и по возможности обратиться к врачу.

Высушенное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.

Огнезащитная краска для металлических конструкций MAXPRO EP предназначена исключительно для профессионального применения!

Информация, приведенная в настоящем документе, основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте использования материала с соблюдением всех правил хранения и применения.

Производитель гарантирует указанные в этом документе параметры материала в момент отгрузки его со склада производителя. Производитель не имеет возможности контролировать условия применения материала, хранения и перевозки. В связи с чем, не несет юридической и иной ответственности за неправильное использование или истолкование данной информации.

Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели без ухудшения качества в ходе усовершенствования продукции и по причинам, связанным с развитием производства. Потребителю рекомендуется запрашивать наиболее актуальные технические данные по конкретным продуктам, информация по которым высылается по запросу.

Настоящий лист технической информации отменяет все предыдущие листы технической информации на данный материал.