

FIRETEX® FX RANGE

GUÍA DE ESPECIFICACIONES INTUMESCENTES



FIRETEX® FX RANGE

GUÍA DE ESPECIFICACIONES INTUMESCENTES

Categoría	FX2003	Período de durabilidad	Topcoats Aprobados
C1	1 x 60µm topcoat aprobado	Vida del edificio	Sumatane 355HB/355BR Sumatane 2677 Urelux 22 Acrolon 7300
C2	1 x 60µm topcoat aprobado	Hasta 20 años	
C3	2 x 75µm	15 a 25 años	
C4	2 x 75µm	Hasta 20 años	
C5	Sin especificación	N/A	

Categoría	FX5062 / FX5090	Período de durabilidad	Topcoats Aprobados
C1	1 x 60µm topcoat aprobado	Vida del edificio	Sumatane 355HB/355BR Sumatane 2677 Urelux 22 Acrolon 7300
C2	1 x 60µm topcoat aprobado	Hasta 20 años	
C3	2 x 75µm topcoat aprobado	Hasta 15 años	
C4	Sin especificación	N/A	
C5	Sin especificación		

Categoría	FX6002	Período de durabilidad	Topcoats Aprobados
C1	No requiere topcoat	N/A	N/A
C2	No requiere topcoat		
C3	2 x 75µm topcoat aprobado	Hasta 15 años	Sumatane 355HB/355BR Sumatane 2677 Urelux 22 Acrolon 7300
C4	1 x 75µm PU aprobado 2 x 75µm PU aprobado	15 a 25 años >25 años	
C5	2 x 75µm topcoat aprobado	15 a 25 años	

Notas:

1. Primer obligatorio.
2. MTO (Material Take Off): proporcionado al recibir la lista de materiales del proyecto, o BOQ (Bill of Quantities).
3. Primer opcional, excepto cuando sea necesario para conexiones roscadas. Asegúrese de obtener el perfil de superficie de 50-100 µm cuando no utilice una imprimación.
4. Topcoat opcional. El acabado no es necesario para áreas no visibles.
5. Para mayor durabilidad, se requieren dos por acabado de 75µm.

PRIMERS, INTUMESCENTES E TOPCOATS

Los sistemas de pintura intumescente Sherwin-Williams están diseñados para un uso óptimo junto con nuestros imprimadores y acabados especialmente formulados.

PRIMERS

- El propósito principal de un primer es proteger de la degradación los sustratos de acero preparados para el decapado. En el caso de daño mecánico al recubrimiento, una imprimación evitará la propagación de la corrosión.
- **Sumazinc 276** - primer epoxi rico en zinc de dos componentes, curado con poliamida. Tiene secado rápido y repintado. Utilizado en sistema de pintura anticorrosiva en ambientes agresivos.
- **SUMADUR ÓXIDO DE FERRO MICACEO HS-** primer epóxi curado con poliamida de alto espesor y bajo VOC. Tiene secado rápido y una excelente aplicabilidad.
- **Duraplate 301** - recubrimiento epoxi modificado, bicomponente, sin solventes, tolerante a la humedad y preparación de superficies. Tiene resistencia química y a la abrasión, con buenas propiedades de retención en los bordes.
- **SUMADUR 80** - primer epóxico poliamida de alto espesor, bicomponente. Puede ser aplicada a un espesor de 75 a 150 micrones, con buena cobertura y alastramento.
- **Epolon 300** - primer con inhibidores de corrosión a base de resinas epóxicas poliamida modificada y curantes para baja temperatura que proporcionan excelente adherencia y protección de superficies de acero.
- **MACROPOXY 646** - epoxi de alto espesor y rápido secado. Diseñado para la protección anticorrosiva de acero en exposición a ambientes industriales.
- **SUMADUR SP 530** - primer epoxi-isocianato de dos componentes. Sustituye el wash primer con grandes ventajas en cuanto a aplicabilidad.
- **SUMADUR FC HS PLUS** - producto con alto contenido en sólidos epoxi curado con poliamida. Ofrece buena resistencia a la corrosión, aplicabilidad y secado rápido. Puede ser aplicado directamente sobre superficies de acero carbón chorreada o tratadas por limpieza mecánica.
- **SUMASTIC 228** - pintura epoxi de dos componentes modificada. Excelente adherencia en superficies tratadas mediante limpieza mecánica; Se puede aplicar sobre pinturas envejecidas pero intactas, excepto cauchos clorados o acrílicos.
- **Macropoxy 530 SP** - primer epoxy isocianato de dos componentes para superficies galvanizadas y NO Ferrosas.
- **ZINC CLAD II BR** - rico en zinc de silicato de etilo inorgánico de dos paquetes basado en solventes. Proporciona protección catódica a través del mismo mecanismo galvanizado y protege el acero formando una barrera de humedad inorgánica y solvente.
- **EPOLON 299X** - imprimación de muy baja viscosidad y alta humectación, a base de resina epóxima poliamida modificada y curantes para baja temperatura.

INTUMESCENTE

El propósito principal de los recubrimientos intumescentes es proteger la integridad del acero estructural de temperaturas elevadas formando un carbón protector alrededor del miembro de acero, lo que permite un tiempo de evacuación crucial.

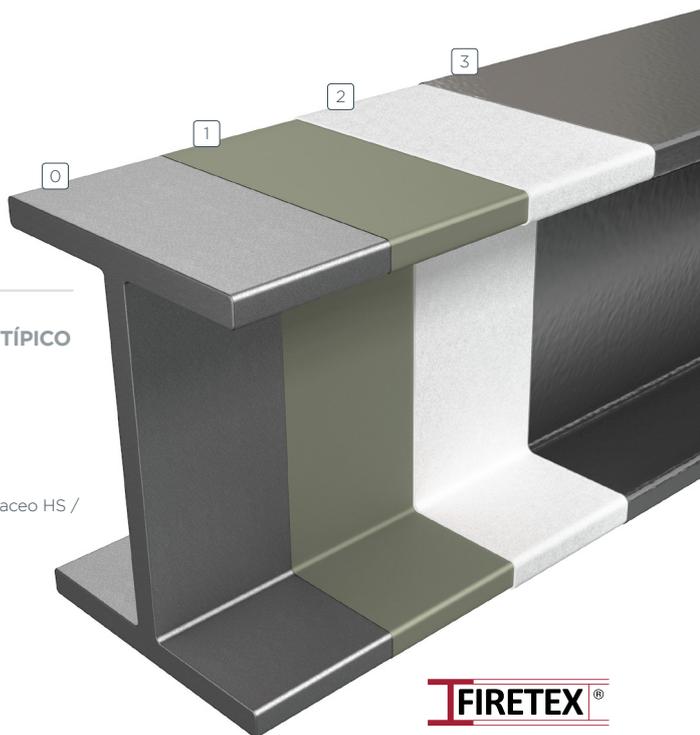
- **FIRETEX® FX2003/1003 FX1003** - Formulado específicamente para su uso en un entorno de taller, su desarrollo de mezcla de solventes minimiza el tiempo de secado y maximiza el rendimiento del taller.
- **FIRETEX® FX5062** - diseñado para su aplicación mediante pulverización sin aire para proporcionar resistencia al fuego por períodos de hasta 90 minutos en acero estructural.
- **FIRETEX® FX5090** - diseñado para ser aplicado por pulverización sin aire, para proporcionar resistencia al humo hasta 120 minutos en acero estructural.
- **FIRETEX® FX5120** - diseñado para su aplicación mediante pulverización sin aire, proporciona resistencia al fuego por períodos de hasta 120 minutos en acero estructural. Se puede utilizar para mejorar el fuego Resistencia de losas y cubiertas de hormigón hasta 60 minutos.
- **FIRETEX® FX6002** - Tecnología de secado ultrarrápido patentada que optimiza el rendimiento de la producción y aumenta la durabilidad con un alto nivel de acabado.

TOPCOATS

- Un acabado mantiene la apariencia del recubrimiento en su mejor momento y asegura que se logre toda la vida útil del recubrimiento.
- Todos los recubrimientos intumescentes contienen ciertos ingredientes esenciales sensibles a la humedad necesarios para la reacción intumescente. Junto con una formulación cuidadosa, también es esencial aplicar capas de sellador protector para proteger las propiedades de protección contra incendios de la intemperie. Las capas de sellado deben usarse en exteriores para mayor durabilidad. También ofrecen un acabado decorativo para revestimientos intumescentes.
- **Sumatane 355HB/355BR** - esmalte poliuretánico acrílico alifático bicomponente. Puede ser aplicado en espesores de 40 a 80 micrones, sin presentar dificultad de cubritivo. Posee muy buena flexibilidad y dureza.
- **SUMATANE HS 2677** - poliuretánico acrílico alifático, bicomponente de alto contenido de sólidos y bajo VOC. Es fácilmente aplicable por pulverización, tiene óptimo alastramento y proporciona excelente apariencia final.
- **Urelux 22** - esmalte poliuretano alifático de dos componentes de alto brillo y flexibilidad. Resistencia a la intemperie, a los aceites, solventes, ácidos y álcalis. Fácil de limpiar y esterilizar, rechaza la contaminación y tiene un excelente acabado estético.
- **Acrolon 7300** - uretano acrílico con alto contenido de sólidos, con atributos de secado rápido.

SISTEMA INTUMESCENTE TÍPICO

- 0 **Sustrato:**
Limpieza a chorro Sa2
(ISO 8501-1: 2007)
- 1 **Primer:**
Sumadur 80Dura Plate 301 /
Sumadur Óxido de Ferro Micaceo HS /
Sumazinc 276
- 2 **Intumescente:**
FIRETEX FX6002
- 3 **Topcoat:**
Sumatane 355HB-BR /
Sumatane 2677 / Urelux 22 /
Acrolon 7300



FIRETEX®
INTUMESCENT PASSIVE
FIRE PROTECTION

FIRETEX[®] FX RANGE

COMPROMISO

EL DIFERENCIAL SHERWIN-WILLIAMS

Sherwin-Williams Protective & Marine ofrece experiencia en temas de la industria de clase mundial, un servicio técnico y de especificaciones sin igual y un inigualable soporte de equipo comercial regional a nuestros clientes en todo el mundo. Nuestra amplia cartera de recubrimientos y sistemas de alto rendimiento que sobresalen en la lucha contra la corrosión ayuda a los clientes a lograr una protección de activos más inteligente y probada en el tiempo. Servimos a una amplia gama de mercados a través de nuestra creciente huella de distribución internacional, incluyendo petróleo y gas, agua y aguas residuales, minería, fabricación de acero, pisos, alimentos y bebidas, protección contra incendios.

LATAM:
pmd.marketing@sherwin.com.br

SHERWIN-WILLIAMS[®]

© 2020 The Sherwin-Williams Company