



Protective
&
Marine
Coatings



FIRETEX® M90/03 REVEST. EPÓXI INTUMESCENTE

PARTE A B59W9003
PARTE B B59LV9003
MANTA B59J9003

Rev. Abril. 2020

INFORMAÇÃO DO PRODUTO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

FIRETEX M90/03 Revestimento Epóxi Intumescente é altamente reforçado, livre de boratos, 100% sólidos, epóxi anticorrosivo para proteção contra o fogo projetado para proteção térmica de aço carbono e aço galvanizado durante um incêndio em piscina de hidrocarbonetos (Pool fire). Com características superiores de aplicação e propriedades de desempenho certificadas, o FIRETEX M90/03 é ideal para aplicação in situ e externamente, como em lojas e em pátios modulares.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Cor:	Azul Pastel (base branca com aditivo azul)
Sólidos por volume:	100%, da mistura
VOC:	0 g/L
Proporção de Mistura:	2 : 1 em volume 2,37 : 1 em massa
Densidade aplicada:	1,1 g/cm ³

Espessura Recomendada por Demão:

	Spray Plural Componente		Spray Monocomponente*	
	Min.	Máx.	Min.	Máx.
Úmida (mm):	3	7	2	5
Seca (mm):	3	7	2	5
~Rend. Teórico (m ² /l)	0,1	0,3	0,2	0,5

* diluído igual ou inferior a 3% (em volume)

A tolerância máxima ao descaimento (sag) com repasse é de aproximadamente 7 mm seco através da aplicação por spray plural componente.

Consultar manual de aplicação para verificar todos os métodos de aplicação.

Tempos de Secagem @ 100 micrometros seco

	5°C	10°C	23°C	40°C
Ao Toque:	20 horas	8 horas	4 horas	2 horas
Ao Manuseio:	30 horas	20 horas	12 horas	2 horas
Repintura:	20 horas	8 horas	4 horas	2 horas

Os tempos de secagem dependem das condições de temperatura, umidade, diluição e espessura do filme.

Vida útil da mistura: 45 minutos a 23°C.

Tempo de Indução: Nenhuma

Armazenamento:	18 meses
Ponto de Fulgor:	Acima de 55°C
Diluição/Limpeza:	198xxx (Thinner N° 2)

USOS RECOMENDADOS

FIRETEX M90/03 se utiliza para proteger estruturas de aço dentro de áreas de risco de incêndio em refinarias, plantas de processamento químico, plantas de gás e instalações de geração de energia, em que o aço deve ser protegido contra incêndios a base de hidrocarbonetos. As estruturas de aço típicas incluem:

- Colunas, vigas e amarração
- Suporte de tubos
- Estruturas de suporte: saias, pernas e selas
- Recipientes, tanques, esferas e esferoides
- Docas Marinhas
- Unidades modulares

A faixa típica de temperatura de exposição em serviço do FIRETEX M90/03 está entre a ambiente e 120° C nas categorias de corrosividade ISO 12944-2 até CX. Como sistema duplex, usando o FIRETEX M89/02, o FIRETEX M90/03 é adequado para proteger ativos que operam continuamente entre 121°C e 150°C. Este sistema duplex também é recomendado para aplicações de GNL e derramamento criogênico.

HOMOLOGAÇÕES

- UL1709 XR664/XR665/XR666, até 4 horas de resistência em incêndio em piscina
- Teste de durabilidade UL 2431
- Teste de fluxo de mangueira NFPA 290
- Explosão sobre pressão de 4 bar

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

Os resultados abaixo foram determinados em terceira parte:

Nome do Teste	Método do teste	Resultado
Resistência à Abrasão	ASTM D4060	Índice de Desgaste
Dureza	ASTM D2240	69 Shore D
Resistência à tração	ISO 527	19,6 MPa

EQUIPAMENTOS PARA APLICAÇÃO

Pistola Plural Componente:

A taxa de produção de aplicação é ótima usando equipamentos plural componente de PFP, configurados corretamente seguindo as diretrizes definidas no manual de aplicação FIRETEX M90 /03. O equipamento deve atender aos parâmetros definidos no manual e ser aprovado pela Sherwin-Williams. Esse equipamento inclui, mas não está limitado a

- Wiwa Duomix 333 PFP
- Graco XM PFP Plural-Component Sprayer

Pistola Monocomponente:

O FIRETEX M90 / 03 é adequado para aplicação usando equipamento monocomponente airless (68: 1 ou superior) equipada com sistema de alimentação de ariete. Os equipamentos aprovados pela Sherwin- Williams incluem:

- Wiwa Herkules 75:1
- Graco Xtreme PFP Sprayer 70:1

Espátula:

FIRETEX M90/03 pode ser aplicado usando várias tipos de espátulas consideradas adequadas para a configuração da estrutura.



**Protective
&
Marine
Coatings**



FIRETEX® M90/03 REVEST. EPÓXI INTUMESCENTE

PARTE A B59W9003
PARTE B B59LV9003
MANTA B59J9003

BOLETIM DE APLICAÇÃO

SISTEMAS RECOMENDADOS

	Espessura seca/demão (µm)
1 demão Macropoxy 400	75 a 125
1 demão FIRETEX M90/03	conforme requisitos do projeto
1 capa Acrolon 7300	50 a 100

Os sistemas listados acima são representativos do uso do produto, outros sistemas podem ser apropriados.

NOTAS ADICIONAIS

A repintura deve ocorrer dentro de sete dias após a aplicação da demão anterior do FIRETEX M90/03. Se forem excedidos os sete dias, é necessário lixamento mecânica da superfície de FIRETEX para garantir a aderência adequada.

A espessura seca especificada do FIRETEX M90/03 deve ser verificada antes da aplicação da camada de acabamento.

Tempos de secagem, janela de repintura, tempos de cura e vida útil da mistura devem ser considerados apenas como um guia.

A reação de cura dos epóxis começa imediatamente quando os dois componentes são misturados e, como a reação depende da temperatura, o tempo de cura e a vida útil da mistura serão reduzidos aproximadamente pela metade em um aumento de temperatura de 10°C e dobrados em uma diminuição de temperatura de 10°C.

Instruções detalhadas para a preparação de aço galvanizado estão contidas no manual de aplicação FIRETEX M90/03. Elas devem ser respeitadas para garantir a aderência e o desempenho ótimos.

Primers alternativos são aprovados: Entre em contato com seu representante Sherwin-Williams para obter detalhes.

A faixa de temperatura típica em serviço do FIRETEX M90/03 está entre a ambiente 120°C. Consulte o documento de aconselhamento técnico Sherwin-Williams TAD0040 para temperaturas abaixo deste intervalo.

Para aço exposto ao calor contínuo, do substrato e/ou do calor radiante, na faixa de 120°C a 150°C, revestimento isolante epóxi sintático FIRETEX M89/02 deve ser usado em conjunto com o FIRETEX M90/03. Consulte um especialista FIRETEX para obter o sistema completo.

Pode haver pequenas variações na cor de lote para lote. Quaisquer variações na cor, ao usar a pulverização de componentes múltiplos, podem indicar uma falha no equipamento de pulverização e isso deve ser verificado para garantir que a proporção correta de base e aditivo esteja sendo fornecida.

O FIRETEX M90 / 03 desaparece com muita facilidade. Portanto, quando a redução é necessária, a redução de 3% em volume é ideal. Além disso, recomenda-se o uso mínimo ou nenhum solvente durante o acabamento.

O FIRETEX M90 / 03 é altamente reforçado. Os rolos que estão excessivamente úmidos com solvente podem revelar o reforço da fibra, produzindo áreas de sombreamento cinza. Esta é uma questão cosmética e não tem implicações no desempenho ou na longevidade. Ao permitir tempo suficiente para a aderência do material aplicado, a laminação a seco reduzirá esse efeito.

A densidade aplicada depende de muitas variáveis, como temperatura, método de teste e método de aplicação e, como tal, sempre estará dentro de um intervalo.

ISENÇÃO DE RESPONSABILIDADE

As informações e recomendações estabelecidas nesta folha de dados do produto são baseadas em testes conduzidos por ou em nome da The Sherwin-Williams Company. Essas informações e recomendações aqui contidas estão sujeitas a alterações e pertencem ao produto oferecido no momento da publicação. Consulte seu representante Sherwin-Williams para obter as informações mais recentes sobre dados de produtos e boletim de aplicação.

INSTRUÇÕES DE LIMPEZA

Limpe derramamentos e respingos imediatamente com o Thinner No. 2. Limpe as ferramentas imediatamente após o uso com o Thinner No. 2. Siga as recomendações de segurança do fabricante ao usar qualquer solvente.

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície deve estar limpa, seca e em boas condições. Remova todo o óleo, poeira, graxa, sujeira, ferrugem solta e outros materiais estranhos para garantir a adesão adequada.

FIRETEX M90/03 pode ser aplicado diretamente ao aço carbono preparado de acordo com a SSPC SP-10 com um perfil mínimo de 50-75 µm. Quando a condição de programação do projeto e ambiental e/ou a especificação exigirem, o uso de um primer deve ser especificado.

Preparação mínima recomendada da superfície:

Aço carbono: SSPC SP-10 (Sa 2½), perfil angular 50-75 µm*

Aço galvanizado: ASTM D6386-16a, perfil angular 50-75 µm*

* Contagem de densidade de picos, conforme SSPC SP-17, necessário de 35-50 picos por centímetro linear.

CONDIÇÕES PARA APLICAÇÃO

Temperatura:

Ar	10°C mínimo, 55°C máximo
Superfície	75°C máximo No mínimo 3°C acima da temperatura de orvalho.

Umidade relativa: 85% máximo

Para alcançar a resistência ideal à água e a produtos químicos, a temperatura precisa ser mantida acima de 10 °C durante a cura.

INFORMAÇÕES PARA PEDIDO

Embalagem: Um material de dois componentes fornecido em recipientes separados para serem misturados antes do uso.

Tamanho da Embalagem: Unidades de 60kg e 20kg quando misturados.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

Consulte a folha SDS antes de usar.

Os dados e instruções técnicas publicados estão sujeitos a alterações sem aviso prévio. Entre em contato com seu representante Sherwin-Williams para obter dados e instruções técnicas adicionais.

GARANTIA

A Sherwin-Williams garante que nossos produtos estão livres de defeitos de fabricação de acordo com os procedimentos de controle de qualidade aplicáveis da Sherwin-Williams. A responsabilidade por produtos comprovadamente defeituosos, se houver, é limitada à substituição do produto defeituoso ou ao reembolso do preço de compra pago pelo produto defeituoso conforme determinado por Sherwin-Williams. NENHUMA OUTRA GARANTIA OU GARANTIA DE QUALQUER TIPO É FEITA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESSA OU IMPLÍCITA, ESTATUTÁRIA, POR OPERAÇÃO DE LEI OU DE OUTRA FORMA, INCLUINDO COMERCIALIZAÇÃO E APTIDÃO PARA UM PROPÓSITO PARTICULAR.