



Protective
&
Marine
Coatings

FIRETEX[®] FX2003

INTUMESCENTE BASE SOLVENTE

CÓDIGO: Y17203T

Revisado: 31 de julio, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

FIRETEX FX2003 es un revestimiento intumescente de película fina de un solo componente

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Semi Brillo
Colores:	Blanco
Sólidos en volumen:	75 ± 4% (ASTM -D2697-03)
Punto de inflamación:	2°C

Tiempos de Secado @ 5.9 mils húmedos (147.5 micrones) y 50% HR

	15°C	23°C
Al tacto:	30 minutos	20 minutos
Manipulación:	Dependerá del espesor total del FIRETEX FX2003 que se aplique	
Repintado:		
mínimo:	4 horas	4 horas

Curado Final:

Los tiempos de secado son dependientes de la temperatura, humedad y espesor de la película de pintura aplicada.

Tiempo de inducción: No requiere

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: 24 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad.

Diluyente: Thinner Núm. 2

USOS RECOMENDADOS

FIRETEX FX2003 está diseñado para la aplicación en taller mediante pulverización sin aire de modo que se proporcione una resistencia al fuego durante periodos de hasta 120 minutos en acero estructural. Después de un secado adecuado, se puede exponer FIRETEX FX 2003 a condiciones meteorológicas adversas durante 6 meses, siempre que el uso específico que se le de o el almacenamiento no lleven a estancamientos de agua provocados por la lluvia, la condensación u otras circunstancias de almacenamiento/transporte/instalación.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado: Unidades de 20 litros.

Peso: 1,32 Kg/L

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

RESPONSABILIDAD

La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.

GARANTÍA

La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

FIRETEX[®] FX2003 INTUMESCENTE BASE SOLVENTE

CÓDIGO: Y17203T

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia y seca. Se deben eliminar todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Preparación de superficie mínima recomendada

FIRETEX FX2003 está diseñado para usar sobre un sustrato adecuadamente imprimado y preparado.

Asegúrese de que las superficies que se van a revestir estén limpias, secas y libres de contaminación.

En determinadas circunstancias, puede ser posible aplicar FIRETEX FX2003 directamente a un abrasivo para acero limpiado a un estándar mínimo de Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007, perfil de la superficie en el intervalo de 50 –100 micrones. Consulte al Departamento de Ventas técnicas de Sherwin-Williams para obtener más información.

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado	C St 2	-	C St 2
	Oxidado y picado	D St 2	-	D St 2
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	-	C St 3
	Oxidado y picado	D St 3	-	D St 3

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: La temperatura debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 80% – 85%

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Equipo Airless:

Tamaño boquilla: 21–27 thou (0,53–0,69 mm) en función de los requisitos de aplicación

Ángulo del ventilador: 30°

Presión de funcionamiento: 210 kg/cm² (3000 psi)

Los datos del tamaño del orificio del pulverizador sin aire, del ángulo del ventilador y de la presión son solo orientativos. Se deben usar ángulos de ventilación más pequeños cuando sea adecuado para el tamaño del trabajo que se va a pulverizar.

Puede darse el caso de que ligeras variaciones del tamaño del orificio o de la presión proporcionen una pulverización óptima en algunas circunstancias. En general, la presión de funcionamiento debe ser lo más baja posible de modo que permita una pulverización satisfactoria.

Equipo recomendado: Use un 56:1 o 68:1 Graco King o equivalente.

Use mangueras de 3/8" (9,53 mm) ID cuando se requiera una longitud mayor a 3 metros.

Normalmente no se han de usar pistola en línea ni filtros de la bomba. La longitud máxima de la manguera no debe ser superior a 60 metros.

Para usar en secciones estrechas, el pico recomendado más pequeño es de 0,53 mm con un filtro de bomba de malla de 60.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Agitar la pintura hasta lograr una consistencia uniforme, si se utiliza una agitación mecánica debe ser suave a baja potencia

Cuando utilice equipos de pulverización, haga un traslape de 50% en cada pasada de la pistola con la finalidad de evitar poros, áreas sin recubrir y defectos de la película. De ser necesario cruce las pasadas en ángulo recto. Los rendimientos y espesores están calculados con el volumen de sólidos correspondiente y no incluyen los factores de pérdida de la aplicación debido al perfil de granallado, rugosidad y porosidad de la superficie, experiencia y técnica del aplicador, método de aplicación, irregularidades de la superficie, pérdida de material durante la mezcla, derrames, sobre- dilución, condiciones climáticas y excesivo espesor de la capa de pintura.

Excesiva dilución traerá como consecuencia una formación de película, apariencia y adherencia distinta a lo especificado en este boletín. Excesivo espesor de película, mala ventilación y bajas temperaturas traerá como consecuencia atrapamiento de solvente y una falla prematura de la película. Para evitar el bloqueo en equipo spray de aplicación, limpiar el equipo antes de usar o de periodos largos de detención utilizando solvente epóxico R10033 o R10611. Consulte la hoja de Información del Producto para características y propiedades adicionales de comportamiento.