



NERTEKS-U

NERTEKS-U

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШТУКАТУРНЫЙ ОГНЕЗАЩИТНЫЙ СОСТАВ ТУ 5745-003-87605921-10

СЕРТИФИКАТЫ:

- Сертификат соответствия ПБ № С-RU.ПБ09.В.00036
- Сертификат соответствия ПБ № С-RU.ПБ09.В.00039
- Сертификат соответствия ГОСТ Р № РОСС RU.AB59.H00367
- Письмо о соответствии нормам СЭС

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Покрытие на основе огнезащитного состава «Нертекс-У» применяется для повышения пределов огнестойкости до REI 240 металлических и железобетонных строительных конструкций.

Толщина слоя огнезащитного покрытия составляет 8-42 мм, в зависимости от требуемого предела огнестойкости. Поверхность огнезащитного покрытия может окрашиваться дополнительно в любой цвет. Огнезащитный состав может наноситься как на грунтованные металлические поверхности, так и на негрунтованные. Срок эксплуатации огнезащитного покрытия до 50 лет. Принцип действия покрытия основан на низкой теплопроводности нанесённого слоя на строительную конструкцию, что значительно увеличивает время ее прогрева до критической температуры.

Помимо теплоизоляционного свойства, покрытие обладает охлаждающим эффектом за счёт специальных добавок. Поэтому для определённого огнезащитного эффекта требуется меньшая толщина покрытия, следовательно, снижается расход состава.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ И УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Состав поставляется в сухом виде. Подготовка состава заключается в его затворении водой и перемешивании до образования однородной массы. Покрытие формируется путём нанесения предварительно затворённой водой сухой части огнезащитного состава «Нертекс-У» на несущие, ограждающие металлические и железобетонные конструкции.

ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ЗАВИСИМОСТЬЮ ПРИВЕДЁННОЙ ТОЛЩИНЫ МЕТАЛЛА И ТРЕБУЕМОГО ПРЕДЕЛА ОГНЕСТОЙКОСТИ

Приведённая толщина металла, мм	Толщина огнезащитного покрытия «Нертекс-У» для требуемой огнезащитной эффективности, мм							
	R30	R45	R60	R90	R120	R150	R180	R240
2	10	14	18	26	31	33	36	42
3	10	11	15	22	30	32	35	41
3.4	8	10	14	20	30	32	35	41
4	8	10	12	19	29	31	34	40
5	8	10	10	19	29	31	34	40
10	8	10	10	17	27	29	31	38
15	8	8	8	16	26	28	31	37
20	8	8	8	15	24	26	29	35

Перед нанесением состава металлическая поверхность очищают от грязи, ржавчины, старого покрытия, затем наносят грунт ГФ-021, ЭП-1001, либо другой, но по согласованию с фирмой-производителем, толщиной не менее 50 мкм. Допускается нанесение состава на металлическую негрунтованную поверхность. Бетонная поверхность перед нанесением состава очищается от грязи, пыли.

При нанесении состава на железобетонные (или металлические эксплуатируемые в условиях открытой атмосферы) конструкции необходимо устанавливать металлическую сетку (ячейка 20x20 или 50x50 мм, толщина прута 1-3 мм). Также при нанесении состава слоем более 30 мм необходимо устанавливать армирующую сетку (толщина прута не более 3 мм, ячейка 50x50 мм).

НАНЕСЕНИЕ СОСТАВА

Затворение состава водой осуществлять в соотношении 10 килограмм сухой части на 12 литров воды. Состав наносится на защищаемую поверхность с помощью аппаратов мокрого торкрета либо вручную

шпателем. При этом температура окружающей среды должна быть не ниже +5°C, относительная влажность воздуха не более 90%. Нанесение состава осуществляется послойно, за один проход 8-15 мм. Первый слой рекомендуется наносить не более 7-10 мм. Межслойную сушку осуществлять с интервалом 12-24 часа. Полное высыхание состава происходит за 15-20 дней.

УПАКОВКА, МАРКИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Хранение должно быть в сухом помещении (при относительной влажности воздуха не более 80%). Гарантийный срок хранения компонентов в упаковке предприятия-изготовителя без потери огнезащитных свойств составляет 12 месяцев с момента выпуска. Состав поставляется в мешках фасовкой по 25 кг. По желанию заказчика фасовка состава возможна любой массой.

Состав в сухом виде можно перевозить как при положительной, так и при отрицательной температурах, что позволяет экономить на средствах доставки. Состав имеет все необходимые сертификаты, не горючий и не взрывоопасный.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При работах по устройству покрытия необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты. Для защиты органов дыхания рекомендуется использовать респираторы в соответствии с ГОСТ 12.4.028 – 76.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

После окончания работ инструмент промывают водой.