



Descripción de Omega Fire®.

Omega Fire® es un recubrimiento monocomponente base agua que combina una mezcla de siete cerámicas diferentes en una fórmula de silicona modificada acrílica/híbrida base agua, para crear una barrera contra el impacto extremo de la llama y la migración de calor.

El recubrimiento resiste el contacto directo con la llama de hasta 1204°C (2200°F), endureciéndose en la superficie al primer contacto mientras continúa entregando el valor de aislación necesario. La mezcla de resinas une los compuestos entre sí y forma una capa carbonizada (char), generando una matriz con las cerámicas a lo largo de la cara del recubrimiento expuesta a la llama.

Omega Fire® está diseñado para permanecer intacto, con adhesión constante a temperaturas extremas, manteniéndose flexible. De esta forma puede moverse junto con la superficie durante la expansión y contracción, sin agrietarse ni desprenderse a medida que el sustrato se mueve.

REFUERZO: matriz de fibra interna formulada en la película del recubrimiento. No requiere refuerzo externo.

Usos comunes de Omega Fire®.

Como protección contra el fuego en:

- Situaciones que ameriten una protección F120 o F180
- Salas eléctricas
- Muros, cielos y salas de calderas.
- En zonas que requieran protección contra el fuego y que no permiten un revestimiento intumescente, que se expanda.
- En situaciones en las que morteros o múltiples materiales no se pueden montar para lograr la protección deseada contra el fuego.
- Cuando se requiere una solución mono componente de un solo material.

Datos Técnicos de Omega Fire®.

- Tipo de vehículo: sistema de resina base agua de acrílico y silicona.
- Porcentaje de sólidos: 63,1 % en peso, 71,9 % en volumen.
- Nivel de VOC: 76 gramos por litro.
- Peso: 6,1 lbs/galón (≈ 0,73 kg/litro).
- Monocomponente.
- Temperatura de exposición a llama directa: hasta 1204°C (2200°F).
- Tiempo de secado: 4-6 horas al tacto. La ventana de repintado y curado depende de la humedad y temperatura.
- Tipo de curado: cura por evaporación (base agua), afectado por temperatura y humedad.
- Viscosidad: 90.000 centipoise.
- Libre de plomo y cromo.
- Resistente a rayos UV.
- Resistente a moho y hongos.
- Vida útil: hasta 1 año sin abrir, bajo condiciones de almacenamiento apropiadas (ver HDS).
- Proteger de la congelación durante el almacenamiento.

Rendimiento mínimo (por capa).

- 22,7 ft²/galón = 50 mils de espesor de película seca (1,27 mm).
- 11,4 ft²/galón = 100 mils (2,54 mm).
- 5,7 ft²/galón = 200 mils (5,08 mm).
- 4,5 ft²/galón = 250 mils (6,35 mm).
- 2,3 ft²/galón = 500 mils (12,7 mm).

Ensayos y certificaciones.

- Aprobado por USDA.
- Aprobaciones marinas para uso en agua salada/marítimo (renovaciones en trámite):
 - ABS (American Bureau of Shipping)
 - IMO (Organización Marítima Internacional).
- Ensayo de resistencia al fuego (UL 1709 / ASTM E119).