



Descripción del sistema:

- 1 Perfil metálico a proteger, limpio y sin óxido
- 2 Imprimación antioxidante tipo alquídica o epoxídica
- 3 Mortero ligero PROMASPRAY®-P300 en espesor según factor de forma y tabla

Descripción:

PROMASPRAY®-P300 es un mortero proyectable basado en yeso y vermiculita, que se suministra en forma de sacos conteniendo una mezcla controlada en fábrica para uso en interiores.

Es un revestimiento ligero que proporciona una resistencia al fuego muy eficaz con pequeños espesores a los elementos metálicos, de hormigón y mixtos. Las estructuras protegidas con PROMASPRAY®-P300 pueden alcanzar clasificaciones desde R 30 hasta R 180 y puede aplicarse en espesores desde 9 mm hasta 73 mm.

Aplicación:

PROMASPRAY®-P300 se puede aplicar mediante proyección con máquinas tanto de mezcla discreta como de mezcla en continuo y debe ser aplicado por personal / empresas especializadas.

La superficie a proteger debe estar seca, limpia de polvo, grasa, óxido... y debe estar imprimada con una pintura antioxidante compatible, como las de tipo alquídico, epoxy o similar. Si la superficie está pintada con una pintura desconocida deberá cepillarse o chorrearse para asegurar la adherencia. Como alternativa pueden usarse mallas de tipo nervo-metal.

El PROMASPRAY®-P300 se mezcla con agua potable usando entre 34 y 38 litros de agua por cada saco en la mezcladora de la máquina de proyección.

El PROMASPRAY®-P300 se aplica en capas sucesivas hasta conseguir el espesor correspondiente al grado de Resistencia requerido y al Factor de Forma del perfil. Generalmente no necesita malla metálica de refuerzo, aunque su uso puede ser recomendable en determinadas circunstancias. No aplicar a temperaturas de soporte y de ambiente inferiores a 4°C, ni superiores a 45°C.

Acabado:

PROMASPRAY®-P300, una vez proyectado puede dejarse con el acabado propio de la proyección o alisarse mediante paleta o llana. Posteriormente puede ser pintado. Por favor consulte al Departamento Técnico.

Cálculo del espesor de la protección:

Calcular primero el Factor de Forma Hp/A utilizando el contorno expuesto al fuego del perfil como perímetro, y dividiéndolo entre el área de la sección. Para perfiles tipo H o I, una vez determinado el factor Hp/A se obtiene el espesor necesario de la tabla oficial emitida por el Laboratorio de ensayo, según Norma UNE ENV 13381-4. Para perfiles de forma **tubular cuadrados o redondos**, el valor de la tabla debe modificarse de acuerdo a la siguiente fórmula:

$$\text{Espesor final} = \text{Valor Tabla} * (1 + (\text{Factor de Forma}/1000))$$

Por favor, ante cualquier duda consulte con nuestro Departamento Técnico.

TABLA DE CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	PROMASPRAY®-P300
Reacción al fuego	A1
Densidad (en polvo)	3,0 - 3,5 Kg/m ³
Densidad (aplicado)	310 ± 15 Kg/m ³
Secado	Inicial 10 a 15 horas
Rendimiento	3,0 - 3,5 Kg/m ²
Conductividad Térmica λ (W/mK)	0,078
Valor de pH	8,0 - 8,5

Tabla de espesores de PROMASPRAY®-F250 para pilares y vigas según Norma UNE ENV 13381-4

Factor de Forma (m ²)		63	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	310	320	330	340	
Espesor (mm)	R15	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
	R30	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	11	11	11	11	12	12	12	12	13	13	13	13	13	13
	R60	10	10	10	11	12	13	14	15	16	17	18	18	19	20	20	21	21	22	22	22	23	23	23	24	24	24	25	25	25	25
	R90	13	14	17	18	20	22	23	24	25	27	27	28	29	30	31	31	32	32	33	33	34	34	35	35	35	36	36	37	37	37
	R120	20	21	24	26	28	30	32	33	35	36	37	38	39	40	41	42	42	43	44	44	45	45	46	46	47	47	48	48	49	49
	R180	33	35	38	41	44	47	49	51	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Tabla de espesores para una Temperatura Crítica de referencia de 500°C

Válida para perfiles en I, H y tubos huecos de secciones cuadrada y rectangular, aplicando para ellos la fórmula anterior, según Norma UNE EN 13381-4 Anexo B