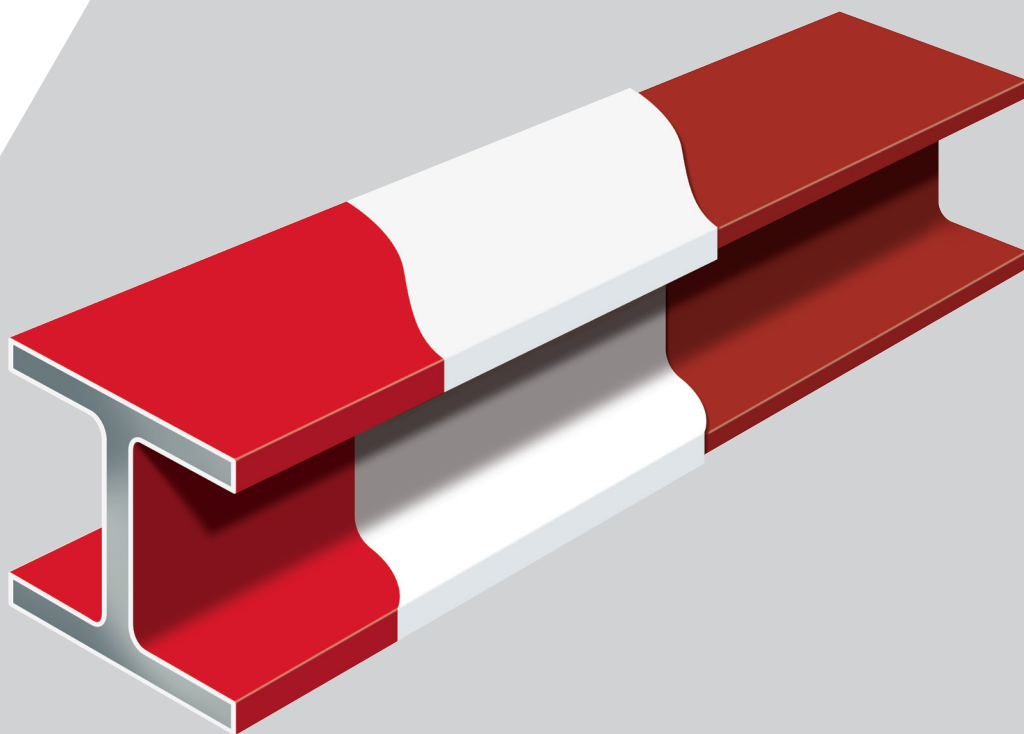




FINITION IGNIFUGE 60+ CFP-SP WB
FINITION IGNIFUGE 120+ CFP-SP WB

Directive de l'Application de Produit

Édition 2025



CONTENU

1. Renseignements de base	3
2. Entreposage du matériel	3
2.1 Température de stockage	3
2.2 Durée de conservation	3
3. Exigences d'essai	4
3.1 Services requis	4
3.2 Température d'application	4
3.3 Humidité	4
4. Sécurité	5
5. Préparation de la surface	5
5.1 Apprêt	5
5.2 Substrats propres	5
6. Équipement	6
6.1 Pompe de pulvérisation sans air	6
6.2 Tuyaux	6
6.3 Pistolet de pulvérisation et buse	6
6.4 Application au pinceau ou au rouleau	6
6.5 Masquage	6
7. Applications	7
7.1 Brassage	7
7.2 Épaisseur du film humide appliqué	7
7.3 Couches multiples	7
7.4 Temps de séchage	7
7.5 Documentation	7
8. Contrôle de l'épaisseur pendant l'application	8
8.1 Épaisseur du film humide (EFH)	8
8.2 Épaisseur du film sec (EFS)	8
9. Contrôle final de l'épaisseur	8
9.1 Épaisseur totale du film sec	8
9.2 Épaisseur du film sec de Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB	8
9.3 Vérification de l'épaisseur	8
10. Vernis de finition approuvés	8
11. Réparation	9
11.1 Dommages causés à l'apprêt et au Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB	9
11.2 Dommages ne nécessitant pas de réparation de l'apprêt	9
12. Interruption du travail / Nettoyage	9

1. Renseignements de base

Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB sont deux revêtements intumescent à base d'eau qui contribuent à protéger l'acier de construction contre les effets du feu. Il a été testé selon les normes UL 263 / ASTM E119 / ULC-S101 et est approuvé pour une utilisation dans des espaces intérieurs climatisés et à des fins générales sans couche de finition. Seule une couche de finition compatible et homologuée UL pour l'extérieur peut être utilisée. Contactez un représentant Hilti pour obtenir la liste approuvée la plus récente et recevoir des informations sur les tests de compatibilité. En extérieur, Hilti Fire Finish 120+ et Hilti Fire Finish 60+ doivent être protégés des intempéries, notamment de la pluie, de la neige, etc., avant l'application de la couche de finition homologuée.

Il est important de respecter les méthodes d'application suivantes afin de se conformer aux résultats des essais indépendants de résistance au feu qui soutiennent son utilisation. L'épaisseur correcte, l'application et la finition du produit doivent être assurées. CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB doivent être installés uniquement par des installateurs formés et agréés par Hilti.

2. Entreposage du matériel

2.1 Température de stockage

Enduit de finition ignifuge Hilti 120+ CFP-SP WB

Avant utilisation, Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB doit être conservé dans son seau d'origine non ouvert. Les seaux doivent être protégés de la lumière directe du soleil et conservés à une température comprise entre 41°F (5°C) et 86°F (30°C) pendant le transport et le stockage. Une exposition à une température pouvant atteindre 104°F (40°C) pendant une durée maximale de 4 semaines est tolérable. Le produit ne doit pas être conservé à des températures égales ou inférieures à zéro.

Enduit de finition ignifuge Hilti 60+ CFP-SP WB

Avant utilisation, Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB doit être conservé dans son seau d'origine non ouvert. Les seaux doivent être protégés de la lumière directe du soleil et conservés à une température comprise entre 41°F (5°C) et 95°F (35°C) pendant le transport et le stockage. Une exposition à une température pouvant atteindre 104°F (40°C) pendant une durée maximale de 4 semaines est tolérable. Le produit ne doit pas être conservé à des températures égales ou inférieures à zéro.

2.2 Durée de conservation

Lorsqu'ils sont stockés correctement, Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB ont une durée de conservation de 12 mois à compter de la date de fabrication. Voir la date de péremption sur l'étiquette. Ne pas utiliser de produit périmé.

Avis :

- Avant toute manipulation, lisez la Fiche de données de produit et l'étiquette du produit pour obtenir des renseignements sur l'utilisation sécuritaire et la santé.
- Les instructions ci-dessus sont des lignes directrices générales – Reportez-vous toujours à la liste applicable dans le Répertoire de résistance au feu UL ou le Guide des systèmes de coupe-feu Hilti pour obtenir des renseignements complets sur l'installation.

3. Exigences d'essai

3.1 Services requis

Avant toute manipulation, lisez la fiche de données de sécurité et l'étiquette du produit pour obtenir des informations sur l'utilisation sûre et la santé. Ces exigences comprendront tout ou partie des éléments suivants : alimentation électrique, ventilation, eau, échafaudage, masquage, éclairage, élimination des déchets, ainsi que des pulvérisateurs entretenus et des pièces de rechange adéquates.

3.2 Température d'application

Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB doivent uniquement être appliqués lorsque la température ambiante et celle du support sont comprises entre 50°F (10°C) et 95°F (35°C). La surface en acier doit être sèche et sa température doit toujours être supérieure d'au moins 5°F (3°C) au point de rosée afin de minimiser la formation de condensation sur l'acier. Le point de rosée peut être déterminé avec n'importe quel hygromètre commercial disponible.

Le support doit être sec et une température de 50°F (10°C) doit être maintenue avant l'installation, pendant et pendant au moins 24 heures après l'application. Si nécessaire, l'entrepreneur doit fournir des enceintes, une circulation d'air et de l'air conditionné afin de maintenir une température et un taux d'humidité adéquats dans les zones d'application.

3.3 Humidité

The relative humidity can be determined using any commercially available hygrometer. Si l'humidité relative dépasse 80 %, des précautions doivent être prises pour éviter la formation de condensation sur la surface en acier pendant l'application. Comme Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB sèchent par évaporation de l'eau, ils peuvent entraîner une augmentation de l'humidité ambiante. Une ventilation adéquate doit être assurée et maintenue pendant l'application et le processus de séchage afin de garantir un renouvellement suffisant de l'air est le facteur le plus important pour obtenir un séchage rapide et efficace. Conformément aux bonnes pratiques en matière de peinture, l'application ne doit pas avoir lieu dans des conditions défavorables, par exemple lorsque la température baisse et risque de descendre en dessous de 50°F (10°C) ou lorsqu'il existe un risque de condensation sur l'acier. Avertissement : Ne pas appliquer Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB sur des surfaces humides ou en présence de condensation.

Conformément aux bonnes pratiques en matière de peinture, l'application ne doit pas avoir lieu dans des conditions défavorables, par exemple lorsque la température baisse et risque de descendre en dessous de 50°F (10°C) ou lorsqu'il existe un risque de condensation sur l'acier.

Avertissement : Ne pas appliquer Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB sur des surfaces humides ou en présence de condensation.

Avis :

- Avant toute manipulation, lisez la Fiche de données de produit et l'étiquette du produit pour obtenir des renseignements sur l'utilisation sécuritaire et la santé.
- Les instructions ci-dessus sont des lignes directrices générales – Reportez-vous toujours à la liste applicable dans le Répertoire de résistance au feu UL ou le Guide des systèmes de coupe-feu Hilti pour obtenir des renseignements complets sur l'installation

4. Sécurité

Équipement de protection individuelle (ÉPI)

- Vêtements de protection
- Protection oculaire appropriée
- Gants



Conseils supplémentaires pour la protection respiratoire :

- Assurez-vous d'une ventilation adéquate sur le lieu de travail
- Appareil respiratoire en cas de concentration élevée

Lisez la fiche de données de sécurité et les instructions d'utilisation du produit.

Précautions environnementales

Ne pas déverser Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB dans les égouts, les cours d'eau ou le sol. Consultez les organismes de réglementation ou le personnel de votre entreprise pour des méthodes d'élimination conformes aux réglementations locales, étatiques et fédérales en matière de sécurité, de santé et d'environnement.

5. Préparation de la surface

5.1 Apprêt

Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB doivent toujours être appliqués sur un système d'apprêt homologué, préparé conformément à la liste UL. L'apprêt doit être appliqué en respectant scrupuleusement les recommandations du fabricant et doit être entièrement séché.

Une liste complète des apprêts mis à l'essai et approuvés se trouve sur www.hilti.com (É.-U.) ou www.hilti.ca (Canada). Les apprêts à base de silicate de zinc organique et inorganique ne conviennent pas pour une utilisation avec Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Fire Finish 60+ CFP-SP WB.

5.2 Substrats propres

Avant d'appliquer Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Fire Finish 60+ CFP-SP WB, les conditions suivantes doivent être exclues :

- Acier non apprêté ou mal apprêté
- Apprêt non approuvé ou inconnu
- Apprêt mal durci
- Apprêt au zinc silicate organique ou inorganique
- Acier galvanisé, sauf s'il est préparé de manière appropriée avec un apprêt de décapage compatible
- Condensation ou gel sur la surface en acier
- Huile, graisse, saleté, poussière ou tout autre contaminant susceptible d'empêcher l'adhérence à la surface apprêtée.

Avis :

- Avant toute manipulation, lisez la Fiche de données de produit et l'étiquette du produit pour obtenir des renseignements sur l'utilisation sécuritaire et la santé.
- Les instructions ci-dessus sont des lignes directrices générales – Reportez-vous toujours à la liste applicable dans le Répertoire de résistance au feu UL ou le Guide des systèmes de coupe-feu Hilti pour obtenir des renseignements complets sur l'installation

6. Équipement

Pour une esthétique optimisée, la pulvérisation sans air est la méthode d'application préférée. Pour les retouches et les réparations, Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB peuvent également être appliqués au pinceau ou au rouleau.

6.1. Pompe de pulvérisation sans air

Une pompe de pulvérisation sans air capable de fonctionner avec une pression minimale de 3000 psi (210 kg/cm²) et un débit volumétrique > 1 gal/min (4 l/min) doit être utilisée. Veuillez consulter le fabricant de la pompe pour des recommandations exactes.

Avertissement : Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP SP WB nécessitent le retrait préalable de tous les filtres à mailles couramment utilisés dans de nombreux pulvérisateurs sans air avant l'application. Il en existe généralement trois : un filtre d'aspiration, un filtre de pré-pompe et le filtre du pistolet pulvérisateur. Si la buse de pulvérisation utilise des "barres diffuseuses", celles-ci doivent également être retirées.

Avertissement : La pompe doit être rincée à l'eau avant d'utiliser le produit ou lors du passage d'un produit à l'autre.

Si un filtre reste dans le système de pulvérisation, cela entraînera la filtration d'une partie des composants de Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB par le tamis et provoquera des obstructions autour des filtres.

6.2 Tuyaux

Il convient d'utiliser des tuyaux haute pression adaptés à la capacité de la pompe, d'un diamètre intérieur minimum de 3/8" (10 mm) et d'une longueur maximale de 100 ft (30 m).

Remarque : N'utilisez pas de fouet pour tuyau dont le diamètre est inférieur à 3/8 po (10 mm), car cela réduit la pression requise.

6.3 Pistolet de pulvérisation et buse

Il convient d'utiliser un pistolet pulvérisateur de qualité professionnelle capable de supporter une pression minimale de 3000 psi (210 kg/cm²) de fluide. Les tailles de pointe recommandées sont comprises entre 0,17 et 0,21. Pour un résultat esthétique optimal, utilisez les tailles de pointe 17 ou 19.

6.4 Application au pinceau ou au rouleau

Un pinceau de peinture latex de haute qualité ou un rouleau à poil court doivent être utilisés.

6.5 Masquage

Toutes les zones ne recevant pas de revêtement doivent être masquées, généralement avec un plastique polyéthylène léger et du ruban de masquage.

Avis :

- Avant toute manipulation, lisez la Fiche de données de produit et l'étiquette du produit pour obtenir des renseignements sur l'utilisation sécuritaire et la santé.
- Les instructions ci-dessus sont des lignes directrices générales – Reportez-vous toujours à la liste applicable dans le Répertoire de résistance au feu UL ou le Guide des systèmes de coupe-feu Hilti pour obtenir des renseignements complets sur l'installation

7. Applications

7.1 Brassage

Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB sont fournis prêts à l'emploi dans des récipients hermétiquement fermés.

Lors de l'utilisation de Hilti Fire Finish 120+ ou Fire Finish 60+, le produit doit être mélangé soigneusement à l'aide d'un mélangeur à perceuse jusqu'à obtention d'un mélange homogène. Il faut éviter de trop remuer, car cela pourrait introduire de l'air dans le revêtement. Le mélange manuel n'est pas recommandé.

7.2 Épaisseur du film humide appliqué

Il est recommandé d'appliquer dans un premier temps un film coalescent minimal d'environ 12 mils (0,3 mm). Cela permet d'appliquer les couches suivantes en couches plus épaisses.

Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB

L'épaisseur maximale recommandée pour chaque couche de film humide à 73 °F (23 °C) et 50 % d'humidité relative lors de l'utilisation de Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB est la suivante :

- Par pulvérisation, 50 mils (1,25 mm)
- Au pinceau/rouleau 20 mils (0,5 mm)

Pour obtenir une finition esthétique supérieure, il est recommandé d'appliquer une couche de 30 (0,8 mm) d'épaisseur.

7.3 Couches multiples

Lorsque l'épaisseur de film sec spécifiée doit être obtenue en deux ou plusieurs applications, respecter les délais de recouvrement recommandés (voir ci-dessous). Avant d'appliquer une nouvelle couche, assurez-vous que la couche précédente est bien sèche. Pour la pulvérisation sans air, plusieurs couches plus fines plutôt qu'une seule couche épaisse permettent à l'installateur de mieux contrôler l'épaisseur et de réduire le temps de séchage global.

Lorsque plusieurs couches sont appliquées, les deux dernières couches doivent être appliquées à une épaisseur de film humide d'environ 30 mils (0,8 mm) afin d'obtenir un résultat esthétique optimal.

7.4 Temps de séchage

Le temps de séchage dépend de l'épaisseur du film humide, de la température, de la circulation de l'air et de l'humidité relative.

Voir les tableaux à droite pour une couche de 40 mil (1 mm) d'épaisseur de film humide. Les temps de séchage suivants à différentes températures et à 50 % d'humidité relative sont donnés à titre indicatif.

Il est possible d'appliquer deux couches en une journée si la température ambiante est normale, si la circulation de l'air est bonne et si l'humidité relative est inférieure ou égale à 50 %.

Pour permettre un séchage correct, une ventilation adéquate est nécessaire.

Des épaisseurs de film humide supérieures à celles recommandées, un faible débit d'air et des conditions de faible humidité peuvent entraîner la formation de fissures. Les fissures capillaires n'ont pas d'incidence négative sur la résistance au feu. Lorsque cela se produit, les réparations peuvent être effectuées en appliquant une couche au pinceau de Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP.

7.5 Documentation

Pour des raisons de garantie, veuillez documenter les conditions d'application conformément à l'ISO 12944 pt. 7 et 8.

Enduit de finition ignifuge Hilti 60+ CFP-SP WB temps de séchage

40 mils @ 50%rh	Surface sèche	Recouvrement	Couche de finition
50°F / 10°C	8 h	20 h	48 h
73°F / 23°C	3 h	5 h	24 h
95°F / 35°C	2 h	4 h	24 h

Enduit de finition ignifuge Hilti 120+ CFP-SP WB temps de séchage

40 mils @ 50%rh	Surface sèche	Recouvrement	Couche de finition
50°F / 10°C	2 h	6 h	48 h
73°F / 23°C	1 h	4 h	24 h
95°F / 35°C	1 h	3 h	24 h

Avis :

- Avant toute manipulation, lisez la Fiche de données de produit et l'étiquette du produit pour obtenir des renseignements sur l'utilisation sécuritaire et la santé.
- Les instructions ci-dessus sont des lignes directrices générales – Reportez-vous toujours à la liste applicable dans le Répertoire de résistance au feu UL ou le Guide des systèmes de coupe-feu Hilti pour obtenir des renseignements complets sur l'installation.

8. Contrôle de l'épaisseur pendant l'application

8.1 Épaisseur du film humide (EFH)

Pendant l'application de Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB et Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB, l'épaisseur du film humide doit être vérifiée fréquemment en différents points de l'élément en acier à l'aide d'un mesureur d'épaisseur de film humide propre, en insérant les dents dans le Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB humide afin de garantir une épaisseur homogène sur tout l'élément en acier. Veillez à ne pas enfoncer la jauge dans les couches précédemment appliquées qui pourraient encore être molles. La plus grande lecture indiquée sur les dents humidifiées est l'épaisseur du film humide de la couche la plus récente.

8.2 Épaisseur du film sec (EFS)

Enduit de finition ignifuge Hilti 120+ CFP-SP WB

L'épaisseur du film sec peut être estimée à partir de l'épaisseur du film humide en multipliant par 0,6. La couverture réelle dépend de la surface, du substrat, de la technique d'application et de la méthode. Les rebuts ne sont pas pris en compte.

Enduit de finition ignifuge Hilti 60+ CFP-SP WB

L'épaisseur du film sec peut être estimée à partir de l'épaisseur du film humide en multipliant par 0,7. La couverture réelle dépend de la surface, du substrat, de la technique d'application et de la méthode. Les rebuts ne sont pas pris en compte.

9. Contrôle final de l'épaisseur

9.1 Épaisseur totale du film sec

Une lecture de l'EFS doit être prise dès que le revêtement est suffisamment dur pour permettre une lecture sans enfoncer la surface. Les EFS peuvent être mesurés à l'aide de jauges électroniques disponibles dans le commerce. Il convient d'effectuer plusieurs lectures par élément en acier afin de vérifier que l'épaisseur du revêtement est suffisante. La lecture DFT finale doit être effectuée dès que la dureté Shore A > 90 ou Shore D > 50 est atteinte.

9.2 Épaisseur du film sec (EFS)

Pour Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB, l'EFS peut être calculée à partir de la DFT totale en soustrayant la DFT de l'apprêt. Il est donc important de déterminer la DFT de l'apprêt avant d'appliquer Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB.

9.3 Vérification de l'épaisseur

Vérifiez que l'EFS total du revêtement de protection contre le feu (sans primaire et couche de finition) est conforme aux exigences du document d'approbation officiel. N'appliquez aucune couche de finition avant que l'épaisseur de film sec (DFT) du produit Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB ait été correctement vérifiée.

10. Vernis de finition approuvés

Pour les applications intérieures de Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP ou Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB où l'élément en acier ne sera pas exposé à une humidité élevée, à l'eau, à des agents chimiques et corrosifs, aucune couche de finition n'est nécessaire. Si vous le souhaitez, vous pouvez appliquer une couche de finition compatible approuvée par Hilti à des fins décoratives.

Pour les applications extérieures ou lorsque l'élément en acier est exposé à une humidité élevée, à l'eau, à des agents chimiques et corrosifs, une couche de finition est nécessaire.

Pour obtenir une liste des couches de finition compatibles approuvées, consultez le Service technique de Hilti. La couche de finition doit être appliquée conformément aux caractéristiques du fabricant.

Avis :

- Avant toute manipulation, lisez la Fiche de données de produit et l'étiquette du produit pour obtenir des renseignements sur l'utilisation sécuritaire et la santé.
- Les instructions ci-dessus sont des lignes directrices générales – Reportez-vous toujours à la liste applicable dans le Répertoire de résistance au feu UL ou le Guide des systèmes de coupe-feu Hilti pour obtenir des renseignements complets sur l'installation

11. Réparation

11.1 Dommages causés à l'apprêt et au Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB / Enduit de finition ignifuge Hilti 60+ CFP-SP WB

Retirez les revêtements non adhérents et endommagés jusqu'à un bord net avec une adhérence solide. Retirez tous les produits de corrosion. Pour les petites surfaces limitées, préparer la surface en acier conformément à la norme SSPC SP11 sans polir le substrat. Pour les grandes surfaces à réparer, la surface en acier exposée doit être préparée par sablage abrasif selon la norme minimale SSPC-SP6.

Éliminez les bords en abradant. Rétablissez le système d'apprêt original ou un autre système recommandé par Hilti. Évitez le chevauchement de l'apprêt sur les zones environnantes.

Réappliquez le produit Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB/Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB dans les limites de recouvrement recommandées pour l'apprêt de réparation.

Appliquez Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB/Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB en plusieurs couches à l'aide d'un pinceau. Si une couche de finition a déjà été appliquée sur le système existant, minimisez le chevauchement du produit Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB/Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB frais sur la couche de finition existante. Appliquez une couche de finition selon les besoins.

11.2 Dommages ne nécessitant pas de réparation de l'apprêt

En fonction de la gravité des dommages, poncer légèrement la zone endommagée jusqu'à obtenir un bord biseauté, ou découper une zone appropriée de Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB/Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB et biseauter les bords. Si vous découpez, n'endommagez pas le système d'apprêt, sinon une réparation de la même façon que pour les dommages jusqu'à l'acier sera nécessaire.

Réappliquez Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB/Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB jusqu'à obtenir l'épaisseur de film sec requise en suivant la méthode décrite ci-dessus.

Après l'intervalle de recouvrement approprié, appliquez un vernis de finition approuvé conformément aux spécifications d'origine, si nécessaire.

12. Interruption du travail / Nettoyage

Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB/Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB peuvent rester dans le tuyau pendant 1 heure maximum. Pour éviter que le produit ne sèche dans la buse, le pistolet de pulvérisation doit être immergé dans un seau d'eau. En cas d'arrêt prolongé de plus d'une heure, nettoyer tout le matériel d'application à l'eau. Faites couler l'eau dans tous les tuyaux et équipements jusqu'à ce qu'elle soit propre. Suivez les instructions du fabricant du pulvérisateur pour le nettoyage. Hilti Fire Finish 120+ CFP-SP WB/Hilti Fire Finish 60+ CFP-SP WB durcir dans le tuyau, la pompe, le pistolet pulvérisateur ou la buse.

Les données de performance présentées ici reflètent les attentes basées sur des tests réalisés conformément à des méthodes standard reconnues. La vente du produit est soumise aux conditions générales de vente de Hilti. Aucun agent, employé ou représentant de Hilti, de ses filiales ou de ses sociétés affiliées n'est autorisé à modifier cette déclaration, à l'exception du personnel du département juridique de Hilti.

Avis :

- Avant toute manipulation, lisez la Fiche de données de produit et l'étiquette du produit pour obtenir des renseignements sur l'utilisation sécuritaire et la santé.
- Les instructions ci-dessus sont des lignes directrices générales – Reportez-vous toujours à la liste applicable dans le Répertoire de résistance au feu UL ou le Guide des systèmes de coupe-feu Hilti pour obtenir des renseignements complets sur l'installation

**Aux États-Unis :**

Hilti, Inc.

7250 Dallas Parkway, Suite 1000, Dallas, TX 75024

Service à la clientèle : 1-800-879-8000

En espagnol : 1-800-879-5000

Télécopieur : 1-800-879-7000

www.hilti.com

Hilti est un employeur garantissant l'égalité des chances.

Hilti est une marque déposée de Hilti Corporation

©Copyright 2025 par Hilti, Inc.

08/25 • DBS

Au Canada :

Hilti (Canada) Corporation

2201 Bristol Circle

Oakville ON | L6H 0J8

Canada

Service à la clientèle : 1-800-363-44580

Télécopieur : 1-800-363-4459

www.hilti.ca



*14001 États-Unis uniquement

Les données contenues dans cette littérature étaient à jour à la date de publication. Des mises à jour et des modifications peuvent être apportées en fonction d'essais ultérieurs. S'il est nécessaire de vérifier que les données sont toujours à jour, veuillez contacter les spécialistes de l'assistance technique Hilti au 1 800 363-4458. Toutes les valeurs de charge publiées contenues dans cette documentation représentent les résultats des essais effectués par Hilti ou des organismes d'essai. Des matériaux de base locaux ont été utilisés. En raison des variations dans les matériaux, des essais sur site sont nécessaires pour déterminer les performances sur un site spécifique. Les faisceaux laser représentés par des lignes rouges dans cette publication. Imprimé aux États-Unis.