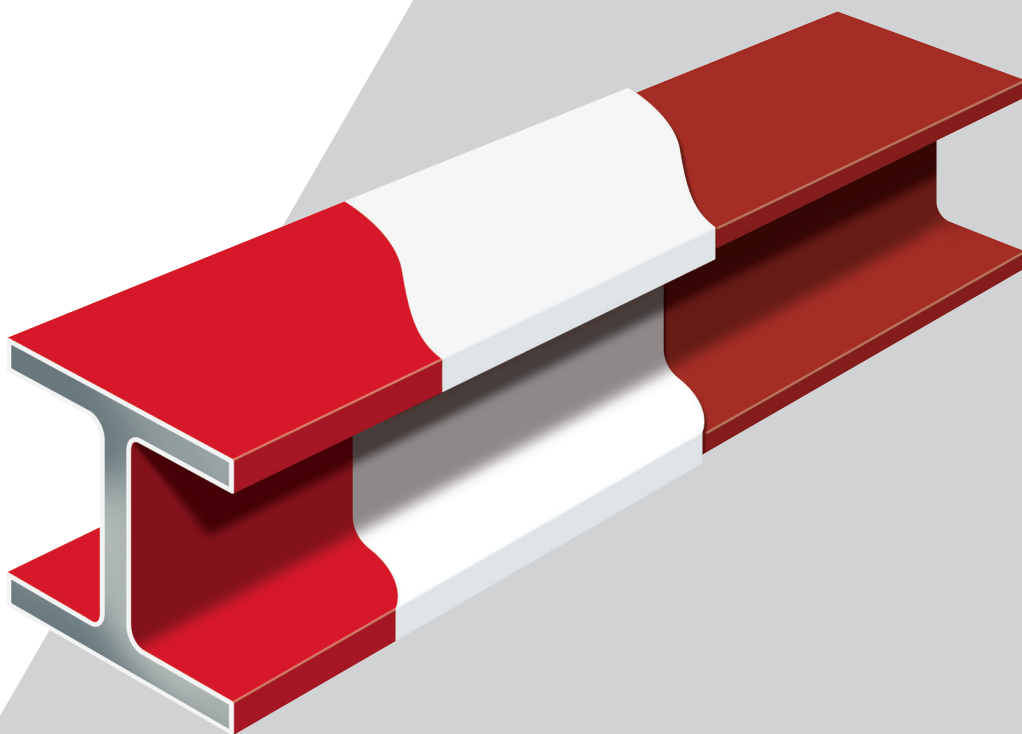




ENDUIT DE FINITION IGNIFUGE HILTI 60+ CFP-SP WB
ENDUIT DE FINITION IGNIFUGE 120+ CFP-SP WB

Le Guide de Dépannage

Édition 2025



CONTENU :

Défauts esthétiques/d'application	3
Froissement	3
Affaissement / fléchissement	4
Spray sec	5
Mauvaise tenue	6
Surtensions	7
Fissures	8
Trous d'épingle	9
Écorce d'orange	10
Cratérisation (couches de finition uniquement)	11
Temps de séchage lent	12
Le produit ne pulvérise pas ou ne s'écoule pas	12
Mauvaise pulvérisation / excès de pulvérisation	12
Formation de peau dans le seau	12
Défauts critiques pour la sécurité incendie	13
Produit ne collant pas au substrat	13
Efflorescence	14
Cloques	15
Délamination	16
Domages causés par le gel sur le revêtement humide	17

Froissement

Qu'est-ce que c'est?

- Une texture ridée à la surface du produit pendant son séchage

Pourquoi cela se produit-il?

- La WFT appliquée est supérieure à celle recommandée ou la structure revêtue est exposée à un débit d'air trop élevé.
 - Cela entraîne un effet « pelage », où la couche supérieure sèche avant que le matériau sous-jacent ait eu le temps de sécher.

Comment y remédier :

- Aucune exigence en matière de sécurité incendie — aucun effet néfaste sur la résistance au feu
- Si une esthétique supérieure est requise : poncer pour obtenir une surface lisse.
- Si possible, réglez le débit d'air afin d'optimiser les caractéristiques de séchage.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Affaissement / fléchissement

Qu'est-ce que c'est?

- Le produit semble « s'affaïsser » ou « s'affaisser ».
- Souvent, des gouttes de peinture s'accumulent et coulent sur la surface.

Pourquoi cela se produit-il?

- WFT appliqué beaucoup plus élevé que recommandé
- Le produit a été dilué avant utilisation.
- L'applicateur se tenait trop près de la structure pendant l'application.

Comment y remédier :

- Aucune exigence en matière de sécurité incendie — aucun effet néfaste sur la résistance au feu
- Si une esthétique supérieure est requise : poncer pour obtenir une surface lisse.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Spray sec

Qu'est-ce que c'est?

- Mauvaise atomisation du matériau intumescent

Pourquoi cela se produit-il?

- L'applicateur se tenait trop loin de la structure pendant l'application.
- Température d'application trop élevée
- Pression de la pompe trop élevée

Comment y remédier :

- Aucune exigence en matière de sécurité incendie — aucun effet néfaste sur la résistance au feu
- S'assurer que les pressions de la pompe sont conformes aux recommandations du fabricant/du guide d'application Hilti.
- Assurez-vous que vous vous trouvez à une distance de pulvérisation correcte de la surface et que vous respectez les paramètres de pulvérisation du produit.
- Si une esthétique supérieure est requise : poncer pour obtenir une surface lisse.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Mauvaise tenue

Qu'est-ce que c'est?

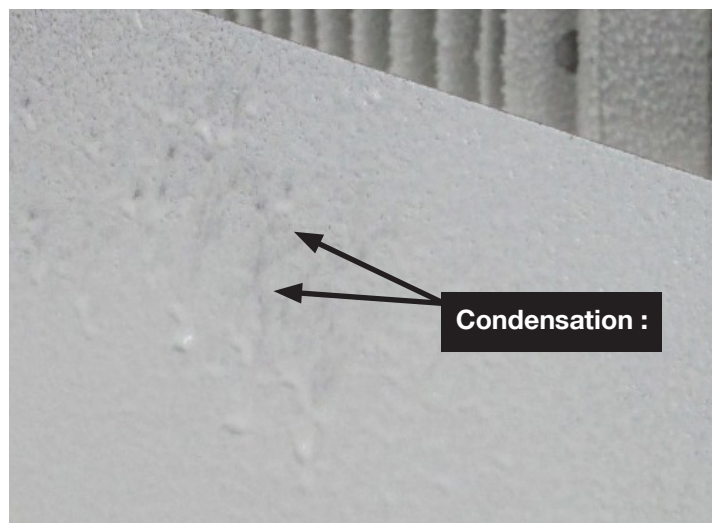
- Vous obtenez des épaisseurs de film humide inférieures à celles attendues.

Pourquoi cela se produit-il?

- Condensation ou gel sur la surface en acier
- Produit dilué utilisé
- Eau résiduelle dans la pompe de pulvérisation

Comment y remédier :

- Aucune exigence en matière de sécurité incendie — aucun effet néfaste sur la résistance au feu
- Laissez sécher complètement le revêtement intumescent.
- Si une esthétique supérieure est requise : poncer jusqu'à obtenir une surface lisse.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Surpressions

Qu'est-ce que c'est?

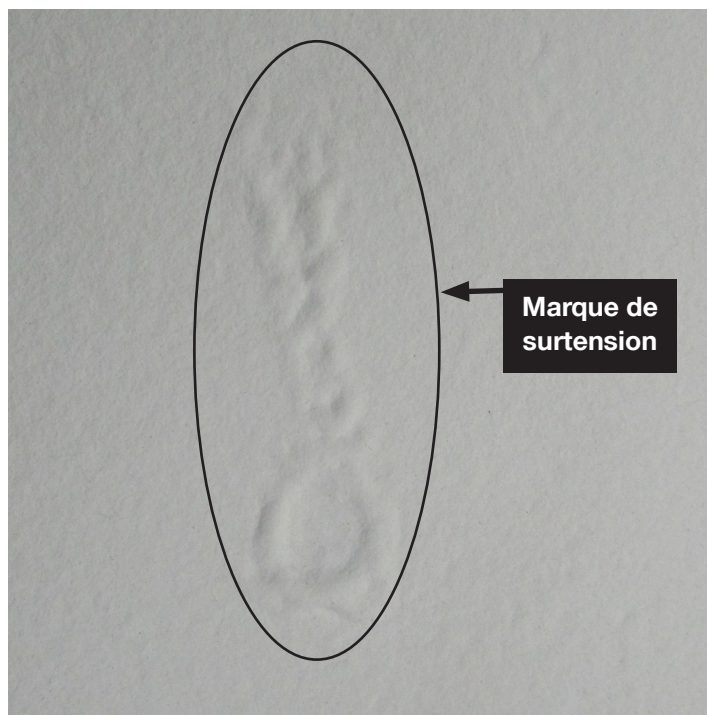
- Matériau intumescent pulvérisé par une pompe sous forme de jet continu ou de jet atomisé en éventail

Pourquoi cela se produit-il?

- Cavitation de la pompe
- Obstruction de l'embout court par des corps étrangers

Comment y remédier :

- **Cavitation** : assurez-vous que le niveau d'intumescent dans l'alimentation de la pompe
- Aucune exigence en matière de sécurité incendie — aucun effet néfaste sur la résistance au feu
- Si une esthétique supérieure est requise : poncer pour obtenir une surface lisse.
- Assurez-vous que tous les raccords de la pompe sont bien serrés et qu'il n'y a pas d'air qui pénètre dans la pompe.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de matière sèche ou de matière soumise à un séchage à l'intérieur de la pompe qui pourrait créer un débit irrégulier.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Fissures

Qu'est-ce que c'est?

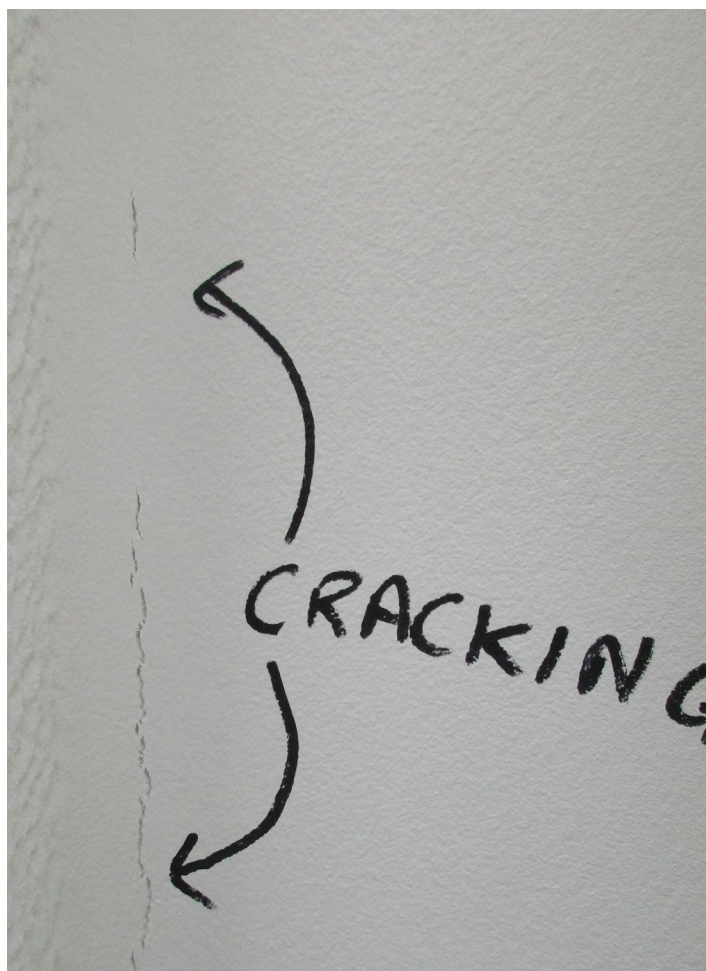
- Fissures physiques parcourant la surface du matériau

Pourquoi cela se produit-il?

- Supérieur à la WFT recommandée, débit d'air élevé, faible humidité

Comment y remédier :

- L'application d'un revêtement à bandes peut empêcher la formation de fissures si les conditions favorisent leur apparition.
- Pour les fissures capillaires — Aucune réparation requise du point de vue de la sécurité incendie — Aucun effet néfaste sur la résistance au feu
 - Toutes les autres fissures/fentes doivent être comblées.
- Si une esthétique supérieure est requise, appliquez une couche de produit à l'aide d'un pinceau sur la fissure.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Trous d'épingle

Qu'est-ce que c'est?

- Petits trous/cratères à la surface du produit

Pourquoi cela se produit-il?

- Mauvaise atomisation
- Piégeage d'air

Comment y remédier :

- Vérifiez les réglages de la pompe pour vous assurer que les paramètres sont conformes aux exigences du produit.
- Vérifiez l'embout pour détecter tout signe d'usure et, en cas de doute, remplacez-le.
- Aucune exigence en matière de sécurité incendie — aucun effet néfaste sur la résistance au feu
- Si une esthétique supérieure est requise : poncer pour obtenir une surface lisse.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Écorce d'orange

Qu'est-ce que c'est?

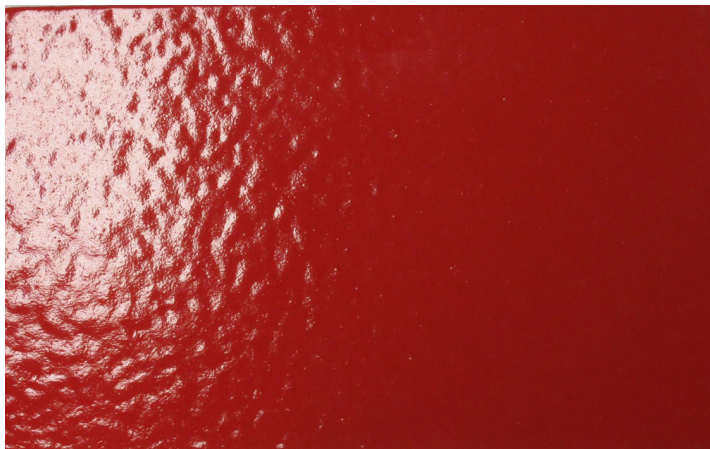
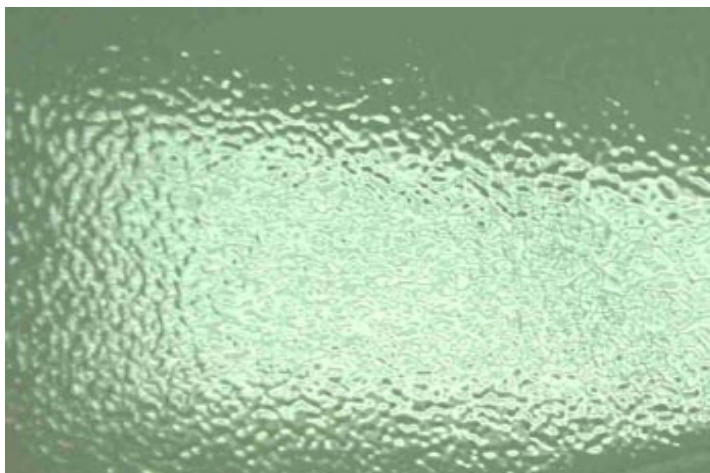
- Aspect rugueux, semblable à la peau d'une orange, à la surface du produit.

Pourquoi cela se produit-il?

- Aspect normal pour les revêtements à haut pouvoir couvrant
- Les WFT élevés ont tendance à présenter un aspect peau d'orange.
- La couche de finition très brillante accentue l'apparence.

Comment y remédier :

- Aucune exigence en matière de sécurité incendie — aucun effet néfaste sur la résistance au feu
- Si une esthétique supérieure est requise : poncer pour obtenir une surface lisse.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Cratérisation (couches de finition uniquement)

Qu'est-ce que c'est?

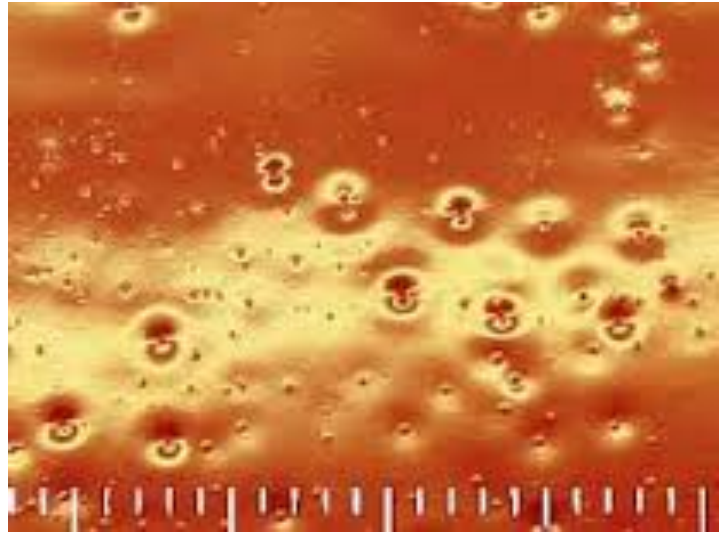
- Couche supérieure marquée de piqûres

Pourquoi cela se produit-il?

- Défaut dans la couche de finition causé par des corps étrangers
- Fréquemment observé avec les couches de finition en polyuréthane et en silicone.
- Ce n'est PAS un problème lié à l'intumescence.

Comment y remédier :

- Assurez-vous que la couche de finition est bien mélangée. En cas de doute, filtrez la couche supérieure.
- Contactez le fabricant de votre couche de finition si les problèmes persistent.
- Aucune exigence en matière de sécurité incendie — aucun effet néfaste sur la résistance au feu
- Si une esthétique supérieure est requise : appliquez une couche de finition lisse et réappliquez une fine couche.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Temps de séchage lent

Qu'est-ce que c'est?

- Le produit ne sèche pas à la vitesse prévue.

Pourquoi cela se produit-il?

- Température et taux d'humidité hors caractéristique
- Faible débit d'air / faible renouvellement d'air
- Film ignifuge appliqué en couches trop épaisses
- Produit dilué utilisé
- Couches supplémentaires de Fire Film appliquées trop tôt
- Couche de finition appliquée trop tôt

Comment y remédier :

- S'assurer que les conditions d'application sont conformes aux directives d'application de Fire Finish.

Le produit ne pulvérise pas ou ne s'écoule pas

Pourquoi cela se produit-il?

- Il est possible que l'équipement n'ait pas été nettoyé
- Produit trop froid
- Date limite de conservation du produit dépassée
- Le couvercle du récipient est resté ouvert trop longtemps
- Matériau insuffisamment mélangé avant utilisation

Comment y remédier :

- Vérifier l'équipement : embouts, pression, obstructions, diamètre/longueur des tuyaux
- S'assurer que les conditions d'application sont conformes aux directives d'application de Fire Finish.

Mauvaise pulvérisation / excès de pulvérisation

Pourquoi cela se produit-il?

- Taille de pointe ou ventilateur incorrects
- Pointe usée
- La pression de la pompe est trop élevée/trop faible
- Diamètre ou longueur incorrects du tuyau

Comment y remédier :

- S'assurer que les conditions d'application sont conformes aux directives d'application de Fire Finish.

Formation de peau dans le seau

Qu'est-ce que c'est?

- Des facteurs liés au temps ou à l'environnement (ventilation élevée, température élevée et/ou faible humidité) entraînent le séchage (formation d'une peau) de la peinture à la surface du seau.

Comment y remédier :

- Retirez la peau qui s'est formée en la tirant à l'aide d'un objet dur inerte (spatule, couteau à palette, etc.).
- Une fois la peau entièrement retirée du seau, la peinture humide restante est prête à être utilisée.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Les problèmes suivants sont révélateurs de défauts CRITIQUES dans l'application.

Dans toutes ces situations, le produit Fire Finish doit être entièrement retiré, puis réappliqué après avoir corrigé les conditions d'application, comme indiqué dans le guide d'application.

Produit ne collant pas au substrat

Qu'est-ce que c'est?

- Le produit pulvérisé n'adhère pas au substrat — il glisse pendant le processus initial de pulvérisation/séchage.

Pourquoi cela se produit-il?

- L'apprêt n'est peut-être pas compatible, ou le produit a été appliqué en dehors de la fenêtre de recouvrement spécifiée (de son apprêt).
- Contamination du substrat (huile, graisse, etc.)
- Si une pompe neuve est utilisée pour la première fois, les huiles d'étanchéité présentes dans la pompe n'ont pas été entièrement éliminées à l'aide d'un solvant, puis rincées à fond à l'eau.

Comment y remédier :

- Le produit Fire Finish DOIT être entièrement retiré de l'élément en acier.
- Vérifier la compatibilité de l'apprêt
 - Supprimer l'amorce incompatible
 - Sabler à nouveau l'acier et appliquer un apprêt approuvé.
- Éliminer la contamination
 - Dégraisser, jet d'eau, ...
 - Réappliquer la finition ignifuge conformément aux exigences UL.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Efflorescence

Qu'est-ce que c'est?

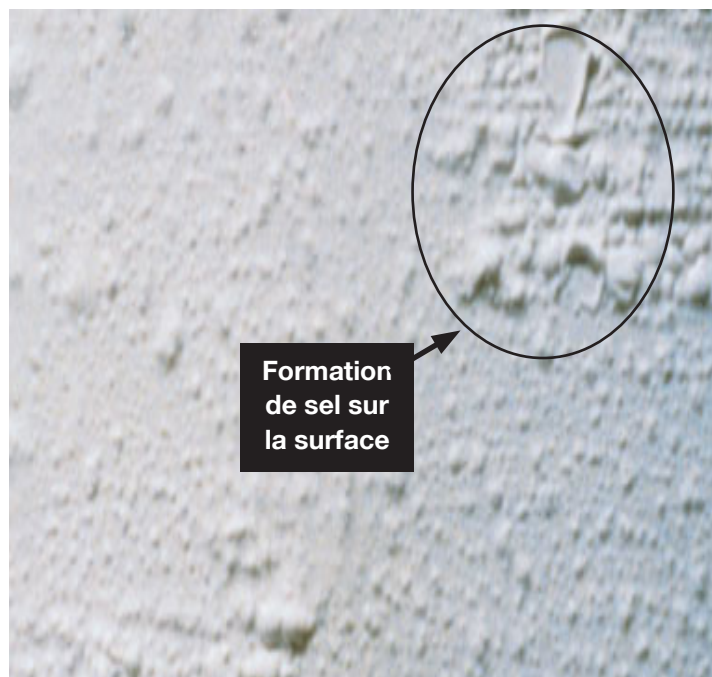
- On dirait qu'il y a une « formation de sel » à la surface du matériau.

Pourquoi cela se produit-il?

- Exposition à l'eau ou utilisation dans des environnements extérieurs où aucune couche de finition approuvée n'a été appliquée.

Réparation

- Le produit Fire Finish DOIT être entièrement retiré de l'élément en acier et réappliqué.
 - Impossible de réparer le matériau — la résistance au feu a été compromise



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Cloques

Qu'est-ce que c'est?

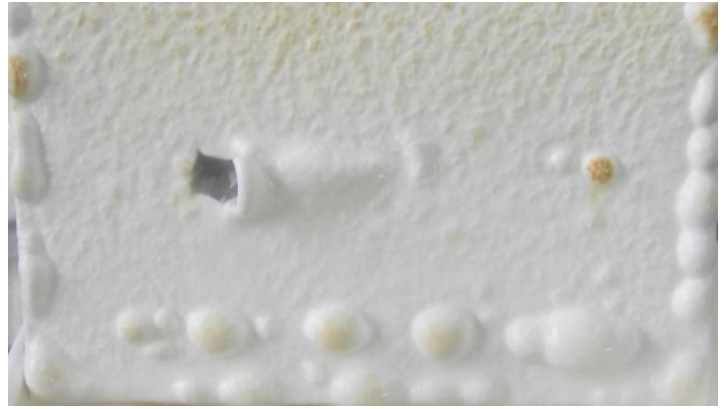
- La surface du matériau semble présenter des «cloques ».

Pourquoi cela se produit-il?

- Exposition à l'eau stagnante / accumulée / courante
- Contamination possible de la surface

Réparation

- Le produit Fire Finish DOIT être entièrement retiré de l'élément en acier et réappliqué.
 - Impossible de réparer le matériau — la résistance au feu a été compromise



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Délamination

Qu'est-ce que c'est?

- Le produit se délamine de la structure en acier après séchage

Pourquoi cela se produit-il?

- Si le produit n'a pas atteint son séchage et n'adhère pas ou si le produit a atteint son séchage et se délamine, cela signifie qu'il a été appliqué sur un apprêt incompatible.
- Contamination du substrat ou du produit
- Infiltration d'humidité au fil du temps

Réparer

- Le produit Fire Finish et l'apprêt de base DOIVENT être entièrement retirés de la colonne et réappliqués.
 - Impossible de réparer le matériau — la résistance au feu a été compromise
- Réappliquer après avoir nettoyé au jet et apprêté l'acier avec un apprêt approuvé.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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

Dommages causés par le gel sur le revêtement humide

Qu'est-ce que c'est?

- Produit coagulé qui ne peut être remué

Pourquoi cela se produit-il?

- Le produit a été congelé puis décongelé

Comment y remédier :

- Certains seaux/palettes sont équipés d'un indicateur de gel. Veuillez vérifier s'il est activé.
- **NE PAS UTILISER** : Jetez le seau entier si l'indicateur de congélation est activé ou s'il y a des signes que le seau a été congelé.



Avis :

- Toutes les réparations DOIVENT garantir que les épaisseurs DFT requises sont respectées conformément aux exigences UL.
- 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. (US)
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, Corp.
©Copyright 2025 par Hilti, Inc. (États-Unis)
08/25 • DBS

Au Canada :

Hilti (Canada) Corporation
2201 Bristol Circle
Oakville ON | L6H 0J8
Canada
Service à la clientèle : 1-800-363-4458
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. 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. Imprimé aux États-Unis.