

STEELGUARD 651 CE

DEFINITION

Revêtement intumescent mince, en phase aqueuse et sans odeur, pour la protection des structures métalliques contre les feux cellulodiques jusqu'à 120 minutes.

PROPRIETES

Applicable sur chantier.
Applicable jusqu'à 700 microns en une seule couche.
Evaluation technique européenne : ETE 22/0050
testé suivant la norme Européenne EN 13381-8.
Produit avec marquage CE.
Classification Emissions dans l'Air Intérieur : A+
Évalué selon EAD 350402-00-1106 pour toutes les conditions d'exposition.
Produit disposant d'une Déclaration des Performances DoP 651.

DESTINATION

SUBJECTILE : sur primaire approuvé.

INTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIEUR	
IMMERSION			
ATELIER		SITE	<input checked="" type="checkbox"/>
TRAVAUX NEUFS	<input checked="" type="checkbox"/>	ENTRETIEN	<input checked="" type="checkbox"/>
ATMOSPHERE OU MILIEU :			
Z1/Z2 selon NF 16623.			
C1/C2/C3 intérieur selon ISO 12944.			

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	ÉPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC
Mat	200 à 700 microns (1)
COULEUR	ÉPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE
Blanc	285 à 1000 microns
PRESENTATION	RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE
Monocomposant	Pour 200 microns secs : 3,5 m ² /l Pour 700 microns secs : 1,0 m ² /l
PROPORTION DU MELANGE	SECHAGE
Sans objet	Pour 700 microns secs : Sec au toucher* : 2 heures * Le séchage dépend de la température, de l'hygrométrie relative et de la ventilation. Ne pas appliquer en milieu confiné.
CONSISTANCE DU PRODUIT	RECROUVABLE PAR (2)
Pâteux	Lui-même SIGMADUR 520 / 550 (6) STEELGUARD 2458
DILUANT ASSOCIE	DELAI DE RECROUVEMENT
Ne pas diluer	Pour 700 microns secs : Par lui-même : 16 heures Par les finitions agréées : 18 heures
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE
Sans objet	Sans objet
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	
Sans objet	
DENSITE	
1,41 ± 0,05	
EXTRAIT SEC	
En volume : 70 % ± 3 En poids : 69 % ± 3	

LES DENSITES, EXTRAITS SECS VOLUMIQUES ET PONDERAUX SONT DONNES POUR LE MELANGE A+B ET POUR LE BLANC POUR LES PRODUITS DE FINITION

STEELGUARD 651 CE

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE (selon ETE et DoP 651)

NATURE DU SUBJECTILE : sur primaire sain, sec et propre, homologué ou existant (nous consulter). Ce primaire devra être appliqué sur un subjectile préalablement décapé par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2, selon norme ISO 8501-1.
SUR PRIMAIRE :
Glycérophthalique : VITRAL 120 HS, FREITAMÉTAL EXPERT.
Epoxydique : SIGMAFAST 205, FREITAPOX SR 213 EVO, Freitapox SR 215 EVO, SIGMACOVER 280 (y compris sur acier galvanisé et acier métallisé), SIGMACOVER 350.
Epoxy zinc silicate complexe : VIGOR ZN 302 SR.

EMPLOI/DILUTION

PREPARATION DU PRODUIT :

Bien homogénéiser le produit sous agitation mécanique avant emploi, éviter la présence de grumeaux.

DILUANT : sans (5)

SOLVANT DE NETTOYAGE : Eau (diluant n° 91-92 si le produit a séché)

APPLICATION

PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION	DIAM. BUSES	PRESSION en sortie de buse
Brosse (3)	oui*	Prêt à l'emploi (5)		
Rouleau (3)	oui*	Prêt à l'emploi (5)		
Pistolet sans air (4)	oui	Prêt à l'emploi (5)	17 à 21 /1000*	20 MPa (200 bars)

CONDITIONS D'APPLICATION ET DE SÉCHAGE :

* petites surfaces, prétouches et réparations

Température ambiante : + 10 °C à + 40 °C

Subjectile : température mini : + 10 °C et 3 °C au dessus du point de rosée

température maxi : + 40 °C

Humidité relative maxi 80 %

REMARQUES :

(1) Epaisseur du film sec/couche possible : 200 à 700 microns au pistolet. L'épaisseur et le nombre de couches dépendent de la durée de stabilité au feu requise, de la température critique, du facteur de massivité et de la géométrie des éléments constituant la structure.

(2) Selon ETE et DOP 651 il n'est pas nécessaire d'appliquer une finition en ambiance intérieure sèche (C1).

(3) Une application à la brosse, au rouleau ne permet pas d'obtenir un aspect aussi régulier qu'au pistolet sans air.

(4) Pour faciliter l'application et éviter les risques de colmatage, éliminer les filtres. Diamètre du tube flexible $\geq 3/8''$, airless $\geq 45/1$.

(5) Ne pas diluer, pour cas particulier : nous consulter. Dans le cas où la dilution est autorisée, diluant recommandé : thinner 21-06 entre 0 et 5 %.

(6) S'assurer du séchage complet du STEELGUARD 651 avant application de la finition.

Note : Le temps de séchage/polymérisation est accru en cas de sur-épaisseurs. Prêter un soin particulier aux zones de recouvrement car une trop forte épaisseur peut provoquer de fines craquelures. Ce craquelage n'affectera pas les performances du revêtement.

HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : NA

POINT ECLAIR DU SOLVANT : NA

C.O.V. en g/l sans dilution : 0,3 max.

C.O.V. en g/l avec dilution : 0,3 max. (avec diluant à 5 %)

C.O.V. g/kg : 0,2 max.

Suivant la directive n° 2004/42/CE, ce produit appartient à la catégorie A/i Revêtements monocomposants à fonction spéciale. Les valeurs COV indiquées tiennent compte des diluants éventuels préconisés sur notre fiche descriptive.

ETIQUETAGE/RECOMMANDATIONS : étiquette légale conforme aux directives européennes sur l'étiquetage des peintures et vernis (directives européennes 88-379 CEE - consulter la fiche de sécurité sur internet www.quickfds.com fournisseur FREITAG).

CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

CONDITIONNEMENT : 20 L.

STOCKAGE : 12 mois à partir de la date de production, sous abri et à température comprise entre + 10 °C et + 30 °C, emballage d'origine non ouvert. **Craint le gel.**

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) :

Famille I

Classe : 7b2

La présente notice a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente il appartient à notre clientèle, avant toute mise en œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

P 459 / 01-2024

STEELGUARD 651 CE

DONNEES COMPLEMENTAIRES

EPAISSEUR DU FILM ET RENDEMENT

Epaisseur sèche en microns	200	400	500	700
Rendement théorique (m²/l)	3,5	1,75	1,4	1,0

Epaisseur sèche maximum à la brosse : 300 microns

DELAIS DE RECOUVREMENT

Délai de recouvrement pour une épaisseur sèche jusqu'à 700 µm

Recouvrable par :	Température du support	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
Par lui-même	Minimum de recouvrement	24 h	20 h	16 h	12 h
	Maximum de recouvrement	Illimité			
Par les finitions agréées	Minimum de recouvrement	24 h	20 h	18 h	14 h
	Maximum de recouvrement	Illimité			

Notes :

- Tous les délais de recouvrement ont été mesurés à une épaisseur de film humide intumescent de 1000 µm (environ 700 µm sec) sous température contrôlée et une humidité relative inférieure à 80 %. Pour des épaisseurs plus élevées, ces délais seront rallongés.
- Le système doit être sec pour être manipulé et la jauge de contrôle d'épaisseur ne doit pas laisser d'empreinte sur la surface du revêtement avant d'appliquer les couches suivantes. Le(s) temps de durcissement/intervalle(s) de recouvrement peut(vent) être prolongé(s) lorsque l'épaisseur sèche appliquée est plus élevée et/ou lorsque les conditions environnementales changent.
- Avant l'application d'une couche de finition, l'applicateur doit s'assurer que l'épaisseur de film sec spécifiée a été atteinte.

TEMPS DE SECHAGE

Délai de séchage pour une épaisseur sèche jusqu'à 700 µm

Température du support	Sec au toucher
10 °C	4 heures
15 °C	3 heures
20 °C	2 heures
30 °C	1 heure

Remarque : tous les temps de séchage ont été mesurés pour une épaisseur de film humide intumescent de 1000 µm (environ 700 µm sec) sous une température contrôlée et une humidité relative inférieure à 80 %. Pour des épaisseurs plus élevées, ces temps seront rallongés.

P 459 / 01-2024