

STEELGUARD 751 CE

DEFINITION

Revêtement intumescent mince en phase solvant pour la protection des structures métalliques contre les feux cellulose jusqu'à 120 minutes (profilés ouverts ou fermés).

PROPRIETES

Applicable sur site ou atelier.
Applicable jusqu'à 1500 microns en une seule couche.
Evaluation technique européenne : ETE 22/0574, testé suivant 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 (1).
Produit disposant d'une Declaration of Performance DoP 751.

DESTINATION

SUBJECTILE : sur primaire approuvé.

INTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIEUR	<input checked="" type="checkbox"/>
IMMERSION			
ATELIER	<input checked="" type="checkbox"/>	SITE	<input checked="" type="checkbox"/>
TRAVAUX NEUFS	<input checked="" type="checkbox"/>	ENTRETIEN	<input checked="" type="checkbox"/>

ATMOSPHERE OU MILIEU :
X/Y/Z1/Z2 selon NF 16623, de C1 à C4 selon ISO 12944.

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	ÉPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC
Mat	200 à 1500 microns (2)
COULEUR	ÉPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE
Blanc	270 à 2000 microns
PRESENTATION	RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE
Monocomposant	Pour 200 microns secs : 3,75 m ² /l Pour 750 microns secs : 1 m ² /l
PROPORTION DU MELANGE	SECHAGE
Sans objet	Pour 500 microns secs : Sec au toucher : 30 minutes
CONSISTANCE DU PRODUIT	RECOUVRABLE PAR (3)
Pâteux	Lui-même SIGMADUR 550 (7) SIGMADUR 520
DILUANT ASSOCIE	DELAI DE RECOUVREMENT
Ne pas diluer	Pour 700 microns secs : Par lui-même : 6 heures Par les finitions SIGMADUR 520 / 550 : 48 heures Maximum : illimité
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE
Sans objet	Sans objet
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	
Sans objet	
DENSITE	
1,35 ± 0,05	
EXTRAIT SEC	
En volume : 75 % ± 3 En poids : 74 % ± 2	

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

STEELGUARD 751 CE

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE (selon ETE et DoP 751)				
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, FREITAMETAL EXPERT. Epoxydique : SIGMAFAST 205, FREITAPOX SR 213 EVO, FREITAPOX SR 215 EVO, SIGMACOVER 280 (y compris sur acier galvanisé ou acier métallisé), SIGMACOVER 350.				
EMPLOI/DILUTION				
PREPARATION DU PRODUIT : bien homogénéiser le produit sous agitation mécanique avant emploi, éviter la présence de grumeaux. DILUANT : sans (6) SOLVANT DE NETTOYAGE : diluant N° 21-06				
APPLICATION				
PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION	DIAM. BUSES	PRESSION en sortie de buse
Brosse(4)	oui*	prêt à l'emploi (6)		
Rouleau (4)	oui*	prêt à l'emploi (6)		
Pistolet sans air (5)	oui	prêt à l'emploi (6)	19 à 25 /1000°	20 à 25 MPa (200 à 250 bars)
CONDITIONS D'APPLICATION ET DE SÉCHAGE : Température ambiante : + 5 °C à + 40 °C Subjectile : température mini : + 5 °C et 3 °C au dessus du point de rosée température maxi : + 40 °C Humidité relative maxi 85 % REMARQUES : (1) Après séchage complet, peut rester exposé en extérieur jusqu'à 12 mois sans couche de finition sous réserve qu'il ait été mis en œuvre conformément à sa FT et qu'il ne soit soumis ni à stagnation d'eau, ni à ruissellement d'eau, ni à une forte humidité, ni à l'immersion. (2) Epaisseur du film sec/couche possible : 200 à 1500 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. Application à la brosse et au rouleau à limiter aux petites surfaces. (3) Selon ETE et DOP 751 il n'est pas nécessaire d'appliquer une finition en ambiance intérieure sèche (Z2 ou C1). (4) Une application à la brosse, au rouleau ne permet pas d'obtenir un aspect aussi régulier qu'au pistolet sans air. (5) Pour faciliter l'application et éviter les risques de colmatage, éliminer les filtres. Diamètre du tube flexible $\geq 3/8''$, airless $\geq 45/1$. (6) Ne pas diluer, pour des cas particuliers nous consulter. Dans le cas où la dilution est autorisée, diluant recommandé: thinner 21-06 entre 0 et 5 %. (7) S'assurer du séchage complet du STEELGUARD 751 avant application de la finition.				
HYGIENE ET SECURITE				
POINT ECLAIR DU PRODUIT : 21 ° C < PE < 55 ° C POINT ECLAIR DU SOLVANT DE NETTOYAGE : 21 ° C < PE < 55 ° C C.O.V. en g/l sans dilution : 360 C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 360 (avec diluant à 5 %) C.O.V. g/kg : 257 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 : 18 mois à partir de la date de production, sous abri et à température comprise entre + 5 °C et + 40 °C, emballage d'origine non ouvert.				
CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) : Famille I Classe : 7b1				

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 362 / 01-2024

STEELGUARD 751

DONNEES COMPLEMENTAIRES

EPAISSEUR DU FILM ET RENDEMENT

Epaisseur sèche en microns	200	400	700	1000	1500
Rendement théorique (m ² /l)	3,75	1,88	1,07	0,75	0,50

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	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
Lui-même	Minimum de recouvrement	12 h	10 h	8 h	6 h	4 h
	Maximum de recouvrement	Illimité				

Note :

Tous les délais de recouvrement ont été mesurés à une épaisseur humide de revêtement intumescent de 1000 µm (environ 700 µm sec) sous température contrôlée et humidité relative inférieure à 85 %. Pour des épaisseurs plus importantes, les temps seront rallongés.

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

Recouvrable par :	Température du support	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
SIGMADUR 550 SIGMADUR 520	Minimum de recouvrement	120 h	72 h	60 h	48 h	36 h
	Maximum de recouvrement	Illimité				

Note :

- Le système doit être sec manipulable et la jauge 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 peuvent être rallongés pour des épaisseurs sèches supérieures et/ou en cas de changement des conditions environnementales.
- Avant application de la finition, l'apporteur doit s'assurer que l'épaisseur sèche totale spécifiée du revêtement est atteinte.

DELAIS DE SECHAGE

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

Température du support	Sec au toucher
5 °C	2 h
10 °C	1h30
15 °C	1 h
20 °C	30 min
30 °C	20 min

Note : tous les temps de séchage ont été mesurés pour une épaisseur humide de revêtement intumescent de 1000 µm (environ 700 µm sec) sous température contrôlée et humidité relative inférieure à 85 %. Pour des épaisseurs supérieures, les temps seront rallongés.

P 362 / 01-2024