

# STEELGUARD 701 CE

## DEFINITION

Revêtement intumescent mince en phase solvant pour la protection des structures métalliques contre les feux cellulose jusqu'à 90 minutes.

## PROPRIETES

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.

Evaluation technique européenne : ETE 22/0048, 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 701.

## 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
Mat
COULEUR
Blanc
PRESENTATION
Monocomposant
PROPORTION DU MELANGE
Sans objet
CONSISTANCE DU PRODUIT
Pâteux
DILUANT ASSOCIE
Ne pas diluer
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE
Sans objet
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE
Sans objet
DENSITE
1,34 ± 0,05
EXTRAIT SEC
En volume : 75 % ± 3
En poids : 74 % ± 2

EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC
200 à 1500 microns (2)
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE
270 à 2000 microns
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE
Pour 200 microns secs : 3,75 m <sup>2</sup> /l Pour 750 microns secs : 1 m <sup>2</sup> /l
SECHAGE
Jusqu'à 700 µm secs : Sec au toucher : 30 minutes
RECOUVRABLE PAR (3)
Lui-même STEELGUARD 2458 SIGMADUR 550 (7)
DELAI DE RECOUVREMENT
Pour 700 microns secs : Par lui-même : 6 heures Par la finition STEELGUARD 2458 : 1 heure Par la finition SIGMADUR 550 : 48 heures Maximum : illimité
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE
Sans objet

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

# STEELGUARD 701 CE

## MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE (selon ETE et DoP 701)				
<p>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.</p> <p>SUR PRIMAIRE :</p> <p>Epoxydique : SIGMAFAST 205, Freitapox SR 213 EVO, FREITAPOX SR 215 EVO, SIGMACOVER 280, SIGMACOVER 350.</p> <p>Epoxy zinc silicate complexe : VIGOR ZN 302 SR.</p> <p>Epoxy riche en zinc : SIGMAZINC 109 HS.</p> <p>Zinc silicate + époxy : SIGMAZINC 158 + SIGMACOVER 280.</p> <p>Glycérophthalique : VITRAL 120 HS, FREITAMETAL EXPERT.</p> <p>Sur acier galvanisé ou métallisé : SIGMACOVER 280.</p>				
EMPLOI/DILUTION				
<p>PREPARATION DU PRODUIT : Bien homogénéiser le produit sous agitation mécanique avant emploi, éviter la présence de grumeaux.</p> <p>DILUANT : sans (6) SOLVANT DE NETTOYAGE : n° 21-06</p>				
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)
<p>CONDITIONS D'APPLICATION ET DE SÉCHAGE : * petites surfaces, prétouches et réparations</p> <p>Température ambiante : + 5 °C à + 40 °C</p> <p>Subjectile : température mini : + 5 °C et 3 °C au dessus du point de rosée température maxi : + 40 °C</p> <p>Humidité relative maxi 85 %</p> <p>REMARQUES :</p> <p>(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 la stagnation d'eau, ni au ruissellement d'eau, ni à de fortes humidités et ni à l'immersion.</p> <p>(2) Epaisseur du film sec/couche possible : 200 à 1 500 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.</p> <p>(3) Selon ETE et DOP 701 il n'est pas nécessaire d'appliquer une finition en ambiance intérieure sèche (Z2 ou C1).</p> <p>(4) Une application à la brosse, au rouleau ne permet pas d'obtenir un aspect aussi régulier qu'au pistolet sans air.</p> <p>(5) Pour faciliter l'application et éviter les risques de colmatage, éliminer le filtre. Diamètre du tube flexible <math>\geq 3/8"</math>, airless <math>\geq 45/1</math>.</p> <p>(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 %.</p> <p>(7) S'assurer du séchage complet du STEELGUARD 701 avant application de la finition.</p>				
HYGIENE ET SECURITE				
<p>POINT ECLAIR DU PRODUIT : 21° C &lt; PE &lt; 55° C</p> <p>POINT ECLAIR DU SOLVANT DE NETTOYAGE : 21 °C &lt; PE &lt; 55 °C</p> <p>C.O.V. en g/l sans dilution : 330</p> <p>C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 335 (avec diluant à 5%)</p> <p>C.O.V. g/kg : 257</p> <p>Suivant la directive n° 2004/42/CE, ce produit appartient à la catégorie A/i Revêtements monocomposants à fonction spéciale.</p> <p>Les valeurs COV indiquées tiennent compte des diluants éventuels préconisés sur notre fiche descriptive.</p> <p>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 <a href="http://www.quickfds.com">www.quickfds.com</a> fournisseur FREITAG).</p>				
CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE				
<p>CONDITIONNEMENT : <b>20 L.</b></p> <p>STOCKAGE : 18 mois à partir de la date de production, sous abri et à température comprise entre <b>+ 5 °C et + 40 °C</b>, emballage d'origine non ouvert.</p>				
<p>CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) : Famille I Classe : 7b1</p>				

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.

# STEELGUARD 701

## DONNEES COMPLEMENTAIRES

### EPAISSEUR DU FILM ET RENDEMENT

Epaisseur sèche en microns	200	400	700	1000	1500
Rendement théorique (m²/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
Par lui-même	Minimum de recouvrement	12 h	10 h	8 h	6 h	4 h
	Maximum de recouvrement	Illimité				

Note : Tous les temps 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 jusqu'à 700 µm

Recouvrable par :	Température du support	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
STEELGUARD 2458	Minimum de recouvrement	4 h	2 h	90 minutes	60 minutes	45 minutes
	Maximum de recouvrement	Illimité				

Recouvrable par :	Température du support	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
SIGMADUR 550	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	120 minutes
10 °C	90 minutes
15 °C	60 minutes
20 °C	30 minutes
30 °C	20 minutes

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.

7581 / 01-2024