

STEELGUARD™ 851

DESCRIÇÃO

Revestimento base solvente de um componente de protecção ao fogo para protecção de aço estrutural

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Protecção de fogo celusósico até 120 minutos
- Secagem rápida, conseguindo tempos curtos de manobrar
- Aplicação em oficina e na obra
- Até 1000 µm (40,0 mils) secas em uma demão
- Adequado para interior e exterior em ambientes C1 até C4 (ISO 12944); para ambientes interiores secos (C1) demão final não é necessário
- Resistente ao tempo até 12 meses sem demão de acabamento desde que tenha sido aplicado de acordo com a folha de informação 1222 e não esteja sujeito a acumulação de água, água corrente, alta humidade, ou imersão
- Testado e avaliado de acordo com EN 13381-8, BS 476-20 / 21 e AS 1530.4
- Produto marcado CE, ETA 20/1312
- Avaliado segundo EAD 350402-00-1106 para todas as classificações de durabilidade

CORES E BRILHO

- Branco
- Matt

DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do produto	
Número de componentes	Um
Densidade	1,35 kg/l (11,27 lb/US gal)
Volume de sólidos	75 ± 3%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: max. 255,0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 327,0 g/l (aprox. 2,7 lb/US gal) EUR Directiva: 2004/42/IIA(i)(500) 369 g/l
Espessura de película seca recomendada	200 - 1000 µm (8,0 - 40,0 mils) por demão
Rendimento teórico	1,07 m ² /l for 700 µm (43 ft ² /US gal for 28,0 mils)
Seco ao tato	20 minutos
Intervalo de repintura	Mínimo: 4 horas Máximo: Sem limite
Estabilidade do produto	Mínimo 18 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- A esp. seca requerida deve estar de acordo com a certificação aprovada



STEELGUARD™ 851

CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

- O primário deverá ser aprovado, seco e isento de qualquer contaminação

Condições para aplicação e temperatura do substrato

- Durante aplicação e cura a temperatura do substrato tem que estar entre 5°C (41°F) e 40°C (104°F)
- Durante a aplicação e cura a temperatura da superfície deve estar 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- Durante aplicação e cura a temperatura ambiente tem que estar entre 5°C (41°F) e 40°C (104°F)
- A humidade relativa durante a aplicação e a cura, não deve ser superior a 85%

INSTRUÇÕES PARA USO

- Agitar bem o produto até ficar uniforme e livre de bolhas
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escorrimento e uma cura mais lenta

PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)

Diluyente recomendado

Diluyente 21-06 (normalmente não é preciso deluir)

Volume de diluyente

0 - 5%

Ângulo do bico

20° - 50°, dependendo da forma das peças / estruturas

Diâmetro do bico

Approx. 0.48-0.64 mm (0.019-0.025 in)

Pressão do bico

20,0 MPa (aprox. 200 bar; 2901 p.s.i.)

Notas:

- Tirar todos os filtros, incluindo filtros de expansão e da pistola.
- Um filtro externo no tubo de aspiração é recomendado

TRINCHA/ROLO

- Unicamente para áreas pequenas (retoques e reparações)

Diluyente recomendado

Não se deve misturar diluyente

DILUENTE DE LIMPEZA

DILUENTE 21-06



STEELGUARD™ 851

DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	Rendimento teórico
200 µm (8,0 mils)	3,75 m ² /l (150 ft ² /US gal)
400 µm (16,0 mils)	1,88 m ² /l (75 ft ² /US gal)
500 µm (20,0 mils)	1,50 m ² /l (60 ft ² /US gal)
700 µm (28,0 mils)	1,07 m ² /l (43 ft ² /US gal)
1000 µm (40,0 mils)	0,75 m ² /l (30 ft ² /US gal)

Nota: Aplicação à trincha: espessura seca máxima por demão: 300 µm (12,0 mils)

Intervalo de repintura para espessuras até 700 µm (28.0 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mesmo	Mínimo	10 horas	8 horas	6 horas	4 horas	3 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

Nota: Todos os tempos de repintura foram medidos em uma espessura de filme úmido intumescente de 1000 µm (aproximadamente 700 µm DFT) sob temperatura controlada e umidade relativa abaixo de 85%. Espessuras maiores levam mais tempo para curar.

Intervalo de repintura para espessuras até 700 µm (28.0 mils)						
Repintura com...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Com STEELGUARD 2458	Mínimo	2 horas	1,5 horas	1 hora	30 minutos	20 minutos
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite
Com aprovadas demão finais	Mínimo	3 dias	60 horas	48 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

Notas:

- O sistema deve estar "seco para manobrar" e a aparelho de medir a espessura seca não deve deixar marcas na superfície antes de aplicar as camadas subsequentes. O tempode cura e o intervalo de repintura podem ser estendidos em espessuras aplicados mais elevados ou se há uma mudança nas condições ambientais.
- Antes da aplicação de um acabamento, o aplicador deve reafirmar que a espessura de filme seco especificada foi atingida.

STEELGUARD™ 851

Tempo de cura para espessuras até 700 µm (28.0 mils)

Temperatura do substrato	Seco ao tato
5°C (41°F)	1 hora
10°C (50°F)	45 minutos
15°C (59°F)	30 minutos
20°C (68°F)	20 minutos
30°C (86°F)	10 minutos

Nota: Todos os tempos de cura foram medidos em uma espessura de filme úmido intumescente de 1000 µm (aproximadamente 700 µm DFT) sob temperatura controlada e umidade relativa abaixo de 85%. Espessuras maiores levam mais tempo para curar.

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Para produtos e diluentes recomendados, ver fichas de segurança {1430}, {1431} e ficha de segurança do produto
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

REFERÊNCIAS

• STEELGUARD™ ORIENTAÇÕES PARA APLICAÇÃO	FICHA DA INFORMAÇÃO	1222
• STEELGUARD™ PRIMÁRIOS APROVADOS	FICHA DA INFORMAÇÃO	1224
• STEELGUARD™ ACABAMENTOS APROVADOS	FICHA DA INFORMAÇÃO	1226
• Tabelas de conversão	FICHA DE INFORMAÇÃO	1410
• Explicação de fichas técnicas de produtos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1411
• Precauções de segurança	FICHA DE INFORMAÇÃO	1430
• Segurança para a saúde em espaços confinados Perigos de exposição e toxicidade	FICHA DE INFORMAÇÃO	1431
• Segurança do trabalho em espaços reduzidos	FICHA DE INFORMAÇÃO	1433
• Directrizes para o uso da ventilação	FICHA DE INFORMAÇÃO	1434
• Preparação das superfícies	FICHA DE INFORMAÇÃO	1490
• Especificação para abrasivos minerais	FICHA DE INFORMAÇÃO	1491
• Humidade relativa - temperatura do substrato - temperatura do ar	FICHA DE INFORMAÇÃO	1650

GARANTIA

PPG garante (i) que é titular do produto, (ii) que a qualidade do produto está em conformidade com as especificações da PPG para tal produto em vigor no momento da fabricação e (iii) que o produto será entregue livre de quaisquer reivindicações legítimas de terceiros por violação de quaisquer patentes nos EUA que cubram o produto. ESTAS SÃO AS ÚNICAS GARANTIAS DADAS PELA PPG, E A PPG REJEITA TODAS AS DEMAIS GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, SOB ESTATUTO OU DECORRENTE DE OUTRA FORMA DA LEI, DE UMA NEGOCIAÇÃO EM CURSO OU USO COMERCIAL, INCLUINDO SEM LIMITAÇÃO QUALQUER OUTRA GARANTIA DE ADEQUAÇÃO PARA UM DETERMINADO FIM OU USO. Qualquer reivindicação sob esta garantia deve ser feita pelo Comprador à PPG, por escrito, no prazo de cinco (5) dias após a descoberta pelo Comprador do alegado defeito, mas em nenhum caso após a expiração do prazo de validade aplicável do produto, ou de um ano a partir da data de entrega do produto ao Comprador, o que ocorrer primeiro. Se o comprador não notificar PPG de tais não-conformidades como aqui exigido, o Comprador não terá direito a qualquer recuperação sob esta garantia.

STEELGUARD™ 851

LIMITE DE RESPONSABILIDADE

EM HIPÓTESE ALGUMA A PPG SERÁ RESPONSÁVEL, SOB QUALQUER TEORIA DE RECUPERAÇÃO (SEJA COM BASE EM QUALQUER TIPO DE NEGLIGÊNCIA, RESPONSABILIDADE OBJETIVA OU PREJUÍZO) POR QUAISQUER DANOS INDIRETOS, ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU DANOS SUBSEQUENTES DE QUALQUER FORMA RELACIONADOS A, DECORRENTES OU RESULTANTES DE QUALQUER UTILIZAÇÃO DO PRODUTO. As informações contidas neste boletim destinam-se apenas para orientar, e baseiam-se em testes de laboratório que a PPG acredita serem confiáveis. A PPG pode modificar as informações aqui contidas a qualquer momento como resultado da experiência prática e do desenvolvimento contínuo de produtos. Todas as recomendações ou sugestões em relação à utilização do produto PPG, quer em documentos técnicos, quer em resposta a uma pergunta específica, ou de outra forma, são baseadas em dados que a PPG acredita serem fiáveis. O produto e as informações relacionadas são projetados para utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador final determinar a adequação do produto para o seu próprio uso particular, e supõe-se que o Comprador o tenha feito, a seu próprio critério e risco. A PPG não tem controlo sobre a qualidade ou condição do substrato, ou sobre os vários fatores que afetam o uso e a aplicação do produto. Por isso, a PPG não aceita qualquer responsabilidade decorrente de quaisquer perdas, lesões ou danos resultantes de tal uso ou o conteúdo destas informações (a menos que haja acordos escritos que estipulem o contrário). Variações nas condições de aplicação, mudanças nos procedimentos de uso, ou extrapolação de dados podem causar resultados insatisfatórios. Este boletim substitui todas as versões anteriores e é de responsabilidade do Comprador verificar se estas informações são as mais atuais antes de utilizar o produto. Podem ser encontradas fichas atualizadas sobre todos os Produtos PPG Protective & Marine Coatings em www.ppgmc.com. O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

