

STEELGUARD™ 802

BESCHREIBUNG

Einkomponenten, lösemittelbasierende, quellende, Dünnschicht-Beschichtung für den Brandschutz von Stahlhohlprofilen (rund & eckig)

EIGENSCHAFTEN

- Einzigartige Formulierung für den Schutz von Hohlprofilen
- Bis zu 90 Minuten Schutz bei Zellulosebrand
- Schnelltrocknend, kurze weitere Bearbeitungszeiten möglich
- Baustellen- oder Werkstattapplikation
- Bis zu 1000 µm (40,0 mils) in einer Schicht
- Geeignet für C1 bis C4 innere und äußere Umgebungsbedingungen (ISO 12944); für trockene Innenbereiche wird keine Endbeschichtung benötigt
- Ohne Endbeschichtung witterungsbeständig bis zu 12 Monaten unter der Voraussetzung, dass entsprechend des Informationsblattes {1222} appliziert und die Oberfläche nicht fließendem oder stehendem Wasser, heißem Wasserdampf bzw. Immersion ausgesetzt wurde
- Getestet und bewertet nach EN 13381-8
- CE Kennzeichnung, ETA 15/0053
- Bewertet nach ETAG 018-2 für alle Beständigkeitsklassifizierungen

FARBTÖNE UND GLANZ

- Weiß
- Matt

TECHNISCHE DATEN BEI 20°C (68°F)

Daten für das Produkt	
Anzahl der Komponenten	1
Spezifisches Gewicht	1,35 kg/l (11,27 lb/US gal)
Festkörpervolumen	75 ± 3%
VOC (Lieferzustand)	max. 255,0 g/kg (Direktive 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Anhang 3: max. 327,0 g/l (ca. 2,7 lb/US gal)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	200 - 1000 µm (8,0 - 40,0 mils) pro Schicht
Theoretische Ergiebigkeit	1,07 m ² /l für 700 µm (43 ft ² /US gal für 28,0 mils)
Handtrocken	20 Minuten
Überarbeitungsintervall	Minimum: 4 Stunden Maximum: Unlimitiert



STEELGUARD™ 802

Daten für das Produkt

Haltbarkeit	Mindestens 18 Monate bei kühler und trockener Lagerung
--------------------	--

Anmerkung:

- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Ergiebigkeit und Schichtdicke
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Überarbeitungsintervalle
- Siehe ZUSÄTZLICHE DATEN – Aushärtungszeit
- Die geforderte Trockenfilmschichtdicke muss mit dem Prüfzeugnis übereinstimmen

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Zugelassener Primer muss intakt, trocken und frei von jeglicher Verunreinigung sein

Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen 5°C (41°F) und 40°C (104°F) sein
- Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Die Umgebungstemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung sollte zwischen 5°C (41°F) und 40°C (104°F) liegen
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Aushärtung sollte nicht mehr als 85% betragen

VERARBEITUNGSHINWEISE

- Gründlich rühren, bis es homogen und frei von Klumpen ist
- Übermäßige Verdünnungszugabe führt zu reduzierter Standfestigkeit und langsamer Härtung

AIRLESS SPRITZEN

Empfohlene Verdünnung

THINNER 21-06 (normalerweise ist kein Verdünnen erforderlich)

Zugabe von Verdünnung

0 - 5%

Düsenwinkel

20° - 50°, abhängig von der Gestaltung der Stahlteile

Düsenbohrung

ca. 0.48 - 0.58 mm (0.019 - 0.023 in)

Düsendruck

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

Anmerkung:

- Alle Filter, inklusive im Ansaugstutzen und in der Spritzpistole, sind zu entfernen
- Externe Medienverflüssigungsrohrfilter werden empfohlen

STEELGUARD™ 802

PINSEL/ROLLE

- Nur für kleine Bereiche (Ausbesserung und Reparatur)

Empfohlene Verdünnung

Keine Verdünnung hinzufügen

REINIGUNGSVERDÜNNUNG

THINNER 21-06

ZUSÄTZLICHE DATEN

Ergiebigkeit und Schichtdicke	
TFD	Theoretische Ergiebigkeit
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)

Hinweis: Maximale TFD beim Streichen: 300 µm (12,0 mils)

Überarbeitungsintervall bei einer TFD bis zu 700 µm (28.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
sich selbst	Minimum	10 Stunden	8 Stunden	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert

Überarbeitungsintervall bei einer TFD von bis zu 1000 µm (40.0 mils)						
Überarbeitung mit ...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
STEELGUARD 2458	Minimum	2 Stunden	1,5 Stunden	1 Stunde	30 Minuten	20 Minuten
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert
anderen genehmigten Endbeschichtungen	Minimum	3 Tage	60 Stunden	48 Stunden	24 Stunden	16 Stunden
	Maximum	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert	Unlimitiert

STEELGUARD™ 802

Aushärtungszeit bei einer TFD bis zu 700 µm (28.0 mils)

Oberflächentemperatur	Handtrocken
5°C (41°F)	1 Stunde
10°C (50°F)	45 Minuten
15°C (59°F)	30 Minuten
20°C (68°F)	20 Minuten
30°C (86°F)	10 Minuten

Hinweis: Die Trockenzeiten können deutlich variieren abhängig von den Umgebungsbedingungen, dem A/V (Fläche/Volumen)-Verhältnis m^2 (Hp/A) der Bauteile und der applizierten Trockenfilmschichtdicke

GEFAHRENHINWEISE

- Für die Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdünnungen siehe INFORMATION SHEETS 1430, 1431 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter
- Dies ist ein lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. Das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff sollte vermieden werden

HINWEISE

- | | | |
|--|-------------------|------|
| • SIEHE - STEELGUARD™ APPLICATION GUIDELINES | INFORMATION SHEET | 1222 |
| • SIEHE - STEELGUARD™ QUALIFIED PRIMERS | INFORMATION SHEET | 1224 |
| • SIEHE - STEELGUARD™ QUALIFIED TOPCOATS | INFORMATION SHEET | 1226 |
| • SIEHE - CONVERSION TABLES | INFORMATION SHEET | 1410 |
| • SIEHE - EXPLANATION TO PRODUCT DATA SHEETS | INFORMATION SHEET | 1411 |
| • SIEHE - SAFETY INDICATIONS | INFORMATION SHEET | 1430 |
| • SIEHE - SAFETY IN CONFINED SPACES AND HEALTH SAFETY, EXPLOSION HAZARD – TOXIC HAZARD | INFORMATION SHEET | 1431 |
| • SIEHE - SAFE WORKING IN CONFINED SPACES | INFORMATION SHEET | 1433 |
| • SIEHE - DIRECTIVES FOR VENTILATION PRACTICE | INFORMATION SHEET | 1434 |
| • SIEHE - CLEANING OF STEEL AND REMOVAL OF RUST | INFORMATION SHEET | 1490 |
| • SIEHE - SPECIFICATION FOR MINERAL ABRASIVES | INFORMATION SHEET | 1491 |
| • SIEHE - RELATIVE HUMIDITY – SUBSTRATE TEMPERATURE – AIR TEMPERATURE | INFORMATION SHEET | 1650 |

GEWÄHRLEISTUNG

PPG garantiert (i) sein Nutzungsrecht in Bezug auf das Produkt, (ii) dass die Qualität des Produktes den Spezifikationen von PPG für ein Produkt, wie sich dieses zum Fertigungszeitpunkt darstellt, entspricht und (iii) dass das Produkt frei von jeglichen rechtmäßigen Ansprüchen Dritter in Bezug auf einen Verstoß gegen ein US-Patent für dieses Produkt geliefert wird. DIES IST DIE EINZIGE GEWÄHRLEISTUNG, DIE PPG GIBT UND ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GEWÄHRLEISTUNGEN, SEI ES GESETZLICHER ART ODER SATZUNGSMÄßIG AUFERLEGT, SEI ES BEDINGT DURCH GESCHÄFTS- ODER HANDELSGEBRÄUCHE, EINSCHLIEßLICH, JEDOCH NICHT BESCHRÄNKT AUF EINE ANDERE GEWÄHRLEISTUNG ODER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT ODER ZWECKMÄßIGKEIT, WERDEN VON PPG ABGELEHNT. Alle Ansprüche unter dieser Gewährleistung müssen durch den Käufer PPG gegenüber schriftlich innerhalb von fünf (5) Tagen nach der Feststellung des beanstandeten Mangels durch den Käufer, aber auf keinen Fall später als das Verfalldatum des Produktes oder nach einem Jahr nach der Lieferung des Produktes an den Käufer, geltend gemacht werden, je nachdem welches Datum früher eintritt. Wenn der Käufer PPG nicht innerhalb der oben genannten Fristen informiert, erlischt das Recht des Käufers auf Entschädigung unter dieser Gewährleistung.

STEELGUARD™ 802

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEGLICHER SCHADENSERSATZTHEORIE (SEI ES BEGRÜNDET AUF NACHLÄSSIGKEIT IRGEND EINER ART, AUFGRUND EINER GEFÄHRDUNGSHAFTUNG ODER AUFGRUND UNERLAUBTER HANDLUNG) FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE, BEILÄUFIGEN SCHÄDEN ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH IN IRGEND EINER FORM AUS DER NUTZUNG DES PRODUKTES ERGEBEN ODER DARAUS RESULTIEREN. Die Informationen auf diesem Blatt dienen lediglich als Leitfaden und beruhen auf Labortests, von denen PPG ausgeht, dass diese zuverlässig sind. PPG ist berechtigt, die hierin enthaltenen Informationen jederzeit aufgrund von praktischen Erfahrungen und kontinuierlicher Produktentwicklung zu ändern. Alle Empfehlungen oder Vorschläge in Bezug auf die Nutzung des PPG Produkts, sei es in der technischen Dokumentation oder als Antwort auf eine spezielle Nachfrage oder anderweitig, sind auf Daten begründet, die nach bestem Wissen und Gewissen von PPG zuverlässig sind. Die Produktinformationen und damit zusammenhängende Informationen sind für Benutzer gedacht, die über die notwendigen Kenntnisse und branchenspezifische Fertigkeiten verfügen, und es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, die Eignung des Produktes für seinen eigenen individuellen Bedarf zu beurteilen. Es wird davon ausgegangen, dass der Käufer dies in eigenem Ermessen und auf eigenes Risiko getan hat. PPG hat keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder die vielen Faktoren, die die Nutzung und Anwendung des Produktes beeinflussen. Daher übernimmt PPG keine Haftung für einen Verlust, eine Verletzung oder für Schäden, die sich aus einer solchen Nutzung oder dem Inhalt dieser Informationen ergeben (es sei denn es liegen schriftliche, anders lautende Vereinbarungen vor). Abweichungen in Bezug auf die Anwendungsumgebung, Änderungen in Nutzungsverfahren oder eine Extrapolation von Daten kann zu unbefriedigenden Ergebnissen führen. Dieses Blatt gilt vor allen vorhergehenden Versionen und es liegt in der Verantwortung des Käufers, sicher zu stellen, dass diese Information auf dem aktuellen Stand ist, bevor er das Produkt benutzt. Aktuelle Blätter für alle PPG Protective & Marine Coatings products sind einsehbar auf www.ppgpmc.com. Der englische Text dieses Blattes ist maßgebend und gilt vorrangig vor allen Übersetzungen desselben.

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.

