

# STEELGUARD™ 864

## DESCRIPCIÓN

Recubrimiento intumescente de un componente base solvente de bajo espesor para protección pasiva contra fuego celulósico en estructuras de acero

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Proporciona hasta 120 minutos de protección en fuegos celulósicos
- Secado rápido, permite manipulación en poco tiempo
- Aplicación en taller y obra.
- Hasta 1000 µm (40.0 mils) de espesor de película seca por capa aplicada
- Adecuado para ambientes C1 a C4, de acuerdo a la ISO 12944; para ambientes internos de baja humedad C1, no se requiere acabado.
- Resistente a la intemperie hasta por 12 meses, siempre que el recubrimiento se haya aplicado de acuerdo con las guías de aplicación de PPG STEELGUARD y no esté expuesto a agua corriente o estancada, alta humedad o condiciones de inmersión
- Probado y evaluado conforme a estándares nacionales e internacionales como ASTM E119 y NCh-935

## COLOR Y BRILLO

- Blanco
- Mate

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

| Datos para el producto mezclado      |                                                                                                                                                             |
|--------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Número de componentes                | Uno                                                                                                                                                         |
| Densidad                             | 1.34 kg/l (11.18 lb/US gal)                                                                                                                                 |
| Volumen de sólidos                   | 75 ± 3%                                                                                                                                                     |
| VOC (suministrado)                   | Directiva 2010/75/EU, SED: max. 255.0 g/kg<br>UK PG 6/23(92) Apéndice 3: max. 327.0 g/l (aprox. 2.7 lb/galón)<br>EUR Directiva: 2004/42/IIA(i)(500) 365 g/l |
| Espesor de película seca recomendado | 200 - 1000 µm (8.0 - 40.0 mils.) por capa                                                                                                                   |
| Rendimiento teórico                  | 1.07 m²/L para 700 µm (43 ft²/US gal for 28.0 mils)                                                                                                         |
| Seco al tacto                        | 20 minutos                                                                                                                                                  |
| Intervalo para repintar              | Mínimo: 4 horas<br>Máximo: Ilimitado                                                                                                                        |
| Vida de almacenamiento               | Al menos 18 meses almacenado en lugares frescos y secos                                                                                                     |

Notas:

# STEELGUARD™ 864

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Rendimiento y espesor de película
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Intervalos de tiempo para repintar
- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Tiempo de curado
- El espesor seco requerido debe de estar de acuerdo y cumplir con lo estipulado en la certificación correspondiente.

---

## CONDICIONES Y TEMPERATURAS RECOMENDADAS PARA EL SUSTRATO

- El primario especificado debe estar en buenas condiciones, seco y libre de cualquier contaminación

---

### Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar entre 5°C (41°F) y 40°C (104°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado debe estar al menos 3°C (5°F) por arriba del punto de rocío
- La temperatura ambiente durante la aplicación y el curado debe estar entre 5°C (41°F) y 40°C (104°F)
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe superar el 85%

---

## INSTRUCCIONES DE USO

- Agite perfectamente hasta lograr una mezcla homogénea y libre de grumos.
- Añadir demasiado adelgazador puede causar una disminución en la resistencia al colgado y un curado lento

---

### Aspersión sin aire (Airless)

#### **Adelgazador o disolvente recomendado**

No añada adelgazador o disolvente al producto.

#### **Volumen de adelgazador o disolvente**

0 - 5%

#### **Angulo de boquilla**

20° - 50°, dependiendo de la forma de las piezas de acero a recubrir

#### **Orificio de la boquilla**

Aprox 0.48 - 0.64 mm (0.019 - 0.025 pulg)

#### **Presión en la boquilla**

20.0 MPa (aprox. 200 bar; 2901 p.s.i.).

#### **Notas:**

- Se deben quitar todos los filtros, incluidos los filtros de la cámara de expansión y de la pistola durante la aplicación
- Se recomienda el uso de un filtro en la línea de entrada del fluido externo

# STEELGUARD™ 864

## Brocha/rodillo

- Únicamente para áreas pequeñas (retoques y reparaciones)

## Adelgazador o disolvente recomendado

No agregue adelgazador o solvente al producto

## Disolvente para limpieza

- THINNER 21-06

## DATOS ADICIONALES

| Rendimiento y espesor de película |                            |
|-----------------------------------|----------------------------|
| Espesor de película seca          | Rendimiento teórico        |
| 200 µm (40.0 mils)                | 3.75 m²/L (150 ft²/US gal) |
| 400 µm (16.0 mils)                | 1.88 m²/L (75 ft²/US gal)  |
| 500 µm (20.0 mils)                | 1.50 m²/L (60 ft²/US gal)  |
| 700 µm (28.0 mils)                | 1.07 m²/L (43 ft²/US gal)  |
| 1000 µm (40.0 mils)               | 0.75 m²/L (30 ft²/US gal)  |
| 1500 µm (60.0 mils)               | 0.50 m²/l (20 ft²/US gal)  |

Nota:

- Aplicación con brocha: El máximo espesor de película seca para aplicación con brocha es de 300 µm (12 mils)

| Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 700 µm (28.0 mils) |           |            |             |             |             |             |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Repintado con...                                                                   | Intervalo | 5°C (41°F) | 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 20°C (68°F) | 30°C (86°F) |
| El mismo producto                                                                  | Mínimo    | 10 horas   | 8 horas     | 6 horas     | 4 horas     | 3 horas     |
|                                                                                    | Máximo    | Ilimitado  | Ilimitado   | Ilimitado   | Ilimitado   | Ilimitado   |

Nota:

- Todos los tiempos de repintado se han medido con un espesor de película seca (DFT) de 700 µm (aproximadamente 1000 µm de película húmeda) bajo condiciones controladas de temperatura y una humedad relativa inferior al 85%. Espesores mayores tardarán más en curar.

# STEELGUARD™ 864

| Intervalo de repintado para espesores de película seca de hasta 1000 µm (40.0 mils) |           |            |             |             |             |             |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Repintado con...                                                                    | Intervalo | 5°C (41°F) | 10°C (50°F) | 15°C (59°F) | 20°C (68°F) | 30°C (86°F) |
| Con STEELGUARD 2458                                                                 | Mínimo    | 2 horas    | 1.5 horas   | 1 hora      | 30 minutos  | 20 minutos  |
|                                                                                     | Máximo    | Ilimitado  | Ilimitado   | Ilimitado   | Ilimitado   | Ilimitado   |
| Con otros acabados aprobados                                                        | Mínimo    | 3 días     | 60 horas    | 48 hora     | 24 horas    | 16 horas    |
|                                                                                     | Máximo    | Ilimitado  | Ilimitado   | Ilimitado   | Ilimitado   | Ilimitado   |

## Notas:

- El sistema debe estar seco para manipular y el medidor de espesor húmedo del recubrimiento no debe dejar una indentación en la superficie antes de aplicar las capas subsecuentes. El tiempo de secado/intervalo de repintado puede extenderse si se aplican espesores de película seca más altos y/o si hay algún cambio en las condiciones ambientales
- Antes de aplicar una capa final, el aplicador debe asegurarse de que se haya alcanzado el espesor de película seca especificado.

| Tiempo de curado para EPS de hasta 700 µm (28.0 mils) |                 |
|-------------------------------------------------------|-----------------|
| Temperatura del sustrato                              | Secado al tacto |
| 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      |

## Notas:

- Todos los tiempos de repintado se han medido con un espesor de película seca (DFT) de 700 µm (aproximadamente 1000 µm de película húmeda) bajo condiciones controladas de temperatura y una humedad relativa inferior al 85%. Espesores mayores tardarán más en curar.
- Los tiempos de secado pueden variar considerablemente según las condiciones ambientales, la masividad del sustrato y los espesores aplicados

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad y la etiqueta del producto para conocer los requisitos completos de seguridad y precauciones
- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos

# STEELGUARD™ 864

## DISPONIBILIDAD A NIVEL MUNDIAL

PPG Protective & Marine Coatings siempre tiene el objetivo de suministrar el mismo producto en todo el mundo. Sin embargo, algunas veces son necesarias modificaciones mínimas al producto para cumplir las reglas/circunstancias locales o nacionales. Bajo estas circunstancias se usa una carta técnica del producto alterna.

## REFERENCIAS

- Guide | PPG STEELGUARD | Application guidelines
- System sheet | PPG STEELGUARD | Approved primers
- System sheet | PPG STEELGUARD | Approved topcoats
- Information sheet | Explanation of product data sheets
- System sheet | PPG STEELGUARD | Systems and environments

## GARANTÍA

PPG Protective and Marine Coatings garantiza (i) que es titular del producto; (ii) que la calidad del producto cumple las especificaciones de PPG en vigor en el momento de su producción, y (iii) que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG OFRECE. PPG DECLINA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA CONTEMPLADA POR LA LEY O POR LAS PRÁCTICAS COMERCIALES, LO QUE INCLUYE DE FORMA NO EXHAUSTIVA CUALQUIER GARANTÍA DE IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO O USO PARTICULAR. Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el Comprador directamente a PPG, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de cinco (5) días desde la detección del defecto, pero en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto o, en todo caso, no más tarde de un año a contar desde la fecha de entrega del producto al Comprador (tendrá validez la opción que sea más temprana). El Comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a PPG del modo indicado.

## LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRICTA O DAÑOS) DE CUALQUIER DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL, CASUAL O CONSECUENTE RELACIONADO, DERIVADO O RESULTANTE DE CUALQUIER USO QUE SE DÉ AL PRODUCTO. La información que contiene el presente documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que PPG Protective and Marine Coatings considera fiables. PPG Protective and Marine Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de PPG Protective and Marine Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de PPG Protective and Marine Coatings, son fiables. El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria. El usuario final es responsable de determinar la idoneidad del producto para su aplicación concreta. Se considera que el Comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo. PPG Protective and Marine Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto. Por consiguiente, PPG Protective and Marine Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario). Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios. Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. El Comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto. La documentación actualizada referente a todos los productos de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). La versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.