

# STEELGUARD™ 801

## DESCRIÇÃO

Revestimento a base de solvente de um componente para proteção do aço estrutural contra o fogo

## PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Proteção até 120 minutos para fogo celulósico
- Secagem rápida, propiciando tempos para manuseio mais curtos
- Aplicação na oficina e em campo
- Até 1000 µm (40,0 mils) em uma única demão
- Adequado para interiores e exteriores em ambientes C1 até C4 (ISO 12944); para ambientes interiores secos (C1) não é necessária demão de acabamento
- Resistente ao intemperismo até 12 meses sem demão de acabamento desde que o produto tenha sido aplicado de acordo com as diretrizes de aplicação do PPG STEELGUARD e não esteja sujeito ao contato com água corrente ou empoçada, alta umidade a quente ou imersão
- Testado e avaliado de acordo com EN 13381-8, BS 476-20/21
- Produto com marcação CE, ETA 22/0048
- Avaliado de acordo com a ETAG 018-2 para todas as classificações de durabilidade

## COR E BRILHO

- Branco
- Fosco

## DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados do Produto Misturado	
Número de Componentes	Um
Densidade	1.34 kg/l (11.18 lb/US gal)
Volume de sólidos	75 ± 3%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: Máx. 255.0 g/kg UK PG 6/23(92) Apendic 3: máx. 327.0 g/l (aprox. 2.7 lb/US gal) EUR Directiva: 2004/42/IIA(i)(500) 365 g/l
Espessura Recomendada do Filme Seco	200 - 1000 µm (8,0 - 40,0 mils) por demão
Rendimento teórico	1,07 m <sup>2</sup> /l para 700 µm (43 ft <sup>2</sup> /US gal por 28,0 mils)
Secagem ao toque	20 minutos
Intervalo de repintura	Mínimo: 4 horas Máximo: Ilimitado
Estabilidade do produto	Mínimo de 18 meses quando estocado em ambiente fresco e seco

Notas:

# STEELGUARD™ 801

- Ver DADOS ADICIONAIS - Rendimento e espessura do filme
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalos de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- A espessura de filme seco requerida deve estar de acordo com o certificado de aprovação

---

## CONDIÇÕES E TEMPERATURA RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO

- Primer pré aprovado, seco e livre de qualquer contaminação

---

### Temperatura do substrato e condições de aplicação

- A temperatura do substrato durante a aplicação e a cura deve estar entre 5°C (41°F) e 40°C (104°F)
- A temperatura do substrato durante a aplicação e cura deve ser pelo menos 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- A temperatura ambiente durante a aplicação e cura deve estar entre 5°C (41°F) e 40°C (104°F)
- A umidade relativa durante a aplicação e cura não deve exceder 85%

---

## INSTRUÇÕES PARA USO

- Agitar bem o produto até estar homogêneo e livre de grumos
- Adicionando diluente em excesso resulta na redução da resistência ao escorrimento e retarda a cura

---

### Airless spray

#### **Diluyente recomendado**

THINNER 21-06 (normalmente não é preciso diluir)

#### **Volume de diluyente**

0 - 5%

#### **Ângulo do bico**

20° - 50°, dependendo do formato das peças de aço

#### **Orifício do bico**

Aprox. 0,48 - 0,64 mm (0,019 - 0,025 in)

#### **Pressão do bico**

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

#### **Notas:**

- Recomenda-se o uso de filtro externo na tubulação de sucção do material
- Todos os filtros, incluindo pulmão de pressão e o filtro da pistola, devem ser removidos

# STEELGUARD™ 801

## Trincha/rolo

- Para pequenas áreas apenas (reparos)

## Diluyente recomendado

Nenhum diluyente deve ser adicionado

## Solvente de limpeza

- THINNER 21-06

## DADOS ADICIONAIS

Rendimento e espessura do filme	
EFS	Rendimento teórico
200 µm (8.0 mils)	3.75 m <sup>2</sup> /l (150 ft <sup>2</sup> /US gal)
400 µm (16.0 mils)	1.88 m <sup>2</sup> /l (75 ft <sup>2</sup> /US gal)
500 µm (20.0 mils)	1.50 m <sup>2</sup> /l (60 ft <sup>2</sup> /US gal)
700 µm (28.0 mils)	1.07 m <sup>2</sup> /l (43 ft <sup>2</sup> /US gal)
1000 µm (40.0 mils)	0.75 m <sup>2</sup> /l (30 ft <sup>2</sup> /US gal)

Nota:

- Espessura de Filme Seco (EFS) máxima quando aplicando com trincha/rolo: 300 µm (12.0 mils).

Intervalo de repintura para EFS 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 ele mesmo	Mínimo	10 horas	8 horas	6 horas	4 horas	3 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Nota:

- Todos os tempos de repintura foram medidos em uma espessura de filme úmido intumescente de 700 µm (aproximadamente 100 µm WFT) sob temperatura controlada e umidade relativa abaixo de 85%. Espessuras maiores levam mais tempo para curar.

# STEELGUARD™ 801

Intervalo de repintura para EFS 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	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
Com outros acabamentos aprovados	Mínimo	3 dias	60 horas	48 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

## Notas:

- O sistema deve estar "seco para manuseio" e a aparelho de medição de espessura seca não deve deixar marcas na superfície antes de aplicar as camadas subsequentes
- Antes da aplicação do revestimento de acabamento, o aplicador deve garantir que a espessura especificada do filme seco foi alcançada.

Tempo de cura para EFS até 700 µm (28,0 mils)	
Temperatura do substrato	Seco ao toque
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 intumescendo 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

- Sendo um produto a base de solventes, deve-se evitar a inalação da névoa ou do vapor assim como o contato da tinta molhada com a pele e olhos.
- Consulte Ficha de Segurança de produto e rótulo para instruções completas de segurança

## DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings sempre fornecer o mesmo produto em todo o mundo. No entanto, às vezes são necessárias ligeiras modificações do produto para cumprir com as regras / circunstâncias nacionais ou locais. | Em casos semelhantes, deve-se utilizar um boletim técnico alternativo.

# STEELGUARD™ 801

## REFERÊNCIAS

- 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

## 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.

## LIMITAÇÕES 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 usuários que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é de responsabilidade do usuário 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 controle 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 no ambiente 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.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). O texto em Inglês desta ficha prevalece sobre qualquer tradução.

