

STEELGUARD™ 701

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento intumescente base solvente monocomponente, para la protección de estructuras de acero contra el fuego tipo celulósico.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Proporciona 120 minutos de protección contra fuegos celulósicos
- Aplicación en taller y obra.
- Hasta 1500 micras secas en una sola capa.
- 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 exposición atmosférica hasta 12 meses siempre y cuando el recubrimiento haya sido aplicado de acuerdo a la Hoja Informativa 1222 y no existan derrames de agua o lluvia; condiciones de alta humedad combinada con altas temperaturas ó inmersión.
- Probado y evaluado de acuerdo a EN 13381-8 y BS 476-20/21.
- Producto con Marca CE, ETA 14/0115
- Evaluado por ETAG 018-2 para todas las clasificaciones de durabilidad.

COLOR Y BRILLO

- Blanco
- Mate

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Información del producto	
Número de componentes	Uno
Densidad	1.34 kg/l (11.18 lb/US gal)
Sólidos en volumen	75 ± 3%
VOC (suministrado)	Directriz 1999/13/EC, SED: máximo 257.0 g/kg UK PG 6/23(92) Apéndice 3: max. 330.0 g/l (aprox. 2.8 lb/US gal) [Select correct formula] [Select correct formula]
Espesor de película seca recomendado	200 - 1500 µm (8.0 - 60.0 mils) por capa.
Rendimiento teórico	1.07 m ² /L para 700 µm (43 ft ² /US gal for 28.0 mils)
Secado al tacto	30 minutos
Intervalo para repintar	Mínimo: 6 horas Máximo: Ilimitado



STEELGUARD™ 701

Información del producto

Vida de almacenamiento

Al menos 18 meses almacenado en lugares frescos y secos.

Notas:

- Ver INFORMACIÓN ADICIONAL – Rendimiento y espesor de película.
- Ver DATOS ADICIONALES – 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 curado debe estar entre 5°C (41°F) y 40°C (104°F)
- La temperatura de la superficie durante la aplicación y durante el proceso de curado deberá ser al menos de 3°C (5 ° F) arriba del punto de rocío.
- La temperatura ambiente durante la aplicación y curado debe estar entre 5°C (41°F) y 40°C (104°F).
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder 85%

INSTRUCCIONES DE USO

- Agitar 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

THINNER 21-06 (normalmente no requiere adelgazador).

Volumen de adelgazador o disolvente

0 - 5%

Angulo de boquilla

20° - 50°, dependiendo del tipo de estructura de acero y de la forma.

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:

- Todos los filtros, incluidos los de las pistolas de aplicación, deben ser removidos.
- Es recomendable la colocación de una trampa de humedad en la línea de suministro de aire.



STEELGUARD™ 701

Brocha/rodillo

- Para áreas pequeñas solamente (retoques y reparaciones).

Adelgazador o disolvente recomendado

No añada adelgazador o disolvente al producto.

Disolvente de limpieza

THINNER 21-06.

DATOS ADICIONALES

Rendimiento y espesor de película.	
Espesor de película seca	Rendimiento 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)
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)
1500 µm (60.0 mils)	0.50 m ² /L (20 ft ² /US gal)

Nota: Aplicación con brocha: El máximo espesor de película seca es de 300 µm (12.0 mils)

Intervalo de repintado para espesores de película seca (DFT) mayores a 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	12 horas	10 horas	8 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Intervalos de repintado para espesores de película seca (DFT) mayores a 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	4 horas	2 horas	1.5 horas	1 hora	45 minutos
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
Con otros acabados aprobados	Mínimo	5 días	3 días	60 horas	48 horas	36 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

STEELGUARD™ 701

Tiempos de curado para espesores de película seca (DFT) mayores a 700 µm (28.0 mils).

Temperatura del sustrato	Secado al tacto
5°C (41°F)	2 horas
10°C (50°F)	1.5 horas
15°C (59°F)	1 hora
20°C (68°F)	30 minutos
30°C (86°F)	20 minutos

Nota: Los tiempos de secado pueden variar considerablemente dependiendo de las condiciones ambientales, A/V m<SP>-1</SP> (Hp/A) de la sección, la masividad y de los espesores aplicados.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para la pintura y los adelgazadores o solventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y hojas de seguridad de los mismos.
- Esta es una pintura base solvente, evite la inhalación de los vapores, al igual que el contacto con la piel y ojos.

REFERENCIAS

• Guía de Aplicación del STEELGUARD™	HOJA DE INFORMACIÓN	1222
• Imprimaciones recomendadas para STEELGUARD™	HOJA DE INFORMACIÓN	1224
• Acabados recomendados para STEELGUARD™	HOJA DE INFORMACIÓN	1226
• TABLAS DE CONVERSIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1410
• EXPLICACIÓN DE LAS HOJAS DE DATOS DEL PRODUCTO	HOJA DE INFORMACIÓN	1411
• PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1430
• SEGURIDAD PARA LA SALUD EN ESPACIOS REDUCIDOS - PELIGROS DE EXPOSICIÓN Y TOXICIDAD	HOJA DE INFORMACIÓN	1431
• SEGURIDAD EN EL TRABAJO EN ESPACIOS REDUCIDOS	HOJA DE INFORMACIÓN	1433
• DIRECTRICES PARA EL USO DE LA VENTILACIÓN	HOJA DE INFORMACIÓN	1434
• PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	HOJA DE INFORMACIÓN	1490
• ESPECIFICACIÓN PARA ABRASIVOS MINERALES	HOJA DE INFORMACIÓN	1491
• HUMEDAD RELATIVA – TEMPERATURA DEL SUSTRATO – TEMPERATURA DEL AIRE	HOJA DE INFORMACIÓN	1650

GARANTIA

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 Protective and Marine Coatings 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.

STEELGUARD™ 701

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. La versión en Inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

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.

