

STEELGUARD® 951

BESCHREIBUNG

Zwei-Komponenten, 100% feste, epoxidharz-basierte, intumeszierende passive Brandschutzbeschichtung für Stahlbauwerke gegen cellulosische Brände.

EIGENSCHAFTEN

- Bietet bis zu 240 Minuten Schutz bei Zellulosebränden
- Hochgradig langlebige, chemisch beständige epoxy-intumeszente Beschichtung, die für den Innen- und Außenbereich geeignet ist.
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz geeignet für X-Umgebungsbedingungen ohne Deckbeschichtung gemäß EAD 350402-00-1106
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz geeignet für C5-Umgebungsbedingungen ohne Deckbeschichtungen gemäß ISO 12944
- Exzellenter Korrosionsschutz geeignet für C3-Umgebungsbedingungen ohne Grund- und Deckbeschichtungen gemäß ISO 12944
- Anwendung mit trichtergefüllten Plural-PFP-Sprühgeräten, größeren beheizten Plural-PFP-Sprühgeräten oder modifizierten einbeinigen luftlosen Sprühgeräten.
- Direkt-auf-Metall-Anwendung über ordnungsgemäß vorbereitetem, leicht angeschliffenem Stahl, bei dem die Endverwendung als Innenbereich oder Allgemeinraumbereich eingestuft ist.
- Hochwertiges Finish
- Kein verstärkendes Gewebe erforderlich
- Bis zu 3500 Mikrometer (138,0 Mil) Ziel-DFT in einem einzelnen Anstrich
- Schnelle Trocknung und kurze Überarbeitungsintervalle
- Geringer VOC-Gehalt / LEED-Kreditgeber
- Unabhängig geprüft und genehmigt gemäß anerkannten nationalen und internationalen Feuer- und Korrosionsstandards, einschließlich: EN13381-8; BS476; ISO12944; GB14907, ASTM E119, UL 263, CAN/ULC-S101, UL-2431-IA Klassifizierung.
- CE gekennzeichnetes Produkt, ETA 22/0790

FARBTÖNE UND GLANZ

- Hellgrau
- Matt
- Geeignet für die Anwendung einer Vielzahl an verschiedenen Deckbeschichtungs-Typen in verschiedenen Farbtönen und Glanzgraden

BASISDATEN BEI

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,0 kg/m ² (8,35 lb/US gal) Angewandte Dichte pro Flächeneinheit und Dicke 0,001 m (IMO MSC 307(88) Marine FTP-Code 2010)
Festkörpervolumen	100%
VOC (Lieferzustand)	EU Direktive: 2004/42/IIA(i)(500) 0 g/l EPA Methode 24: 41,0 g/ltr (0,3 lb/USgal)

STEELGUARD® 951

Daten für gemischtes Produkt	
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	300 - 3500 µm (12,0 - 140,0 mils) pro Schicht
Haltbarkeit	Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung Härter: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung

Anmerkungen:

- Material sollte unter trockenen Bedingungen, fern von direkter Sonneneinstrahlung und bei Temperaturen über 0°C und unter 30°C gelagert werden.
- Die applizierte Dichtigkeit ist von einigen Variablen abhängig, z.B. Temperatur, Testverfahren, Applikationsmethode und Gerätschaft
- Erforderliche Trockenfilmschichtdicke muss in Übereinstimmung mit den Anforderungen des Brandschutzzertifikates sein
- Entsprechende Applikations-Verlust- / Verbrauchsfaktoren sind mit einzukalkulieren

EMPFOHLENE UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG UND TEMPERATUREN

- Genehmigter Primer muss einwandfrei, trocken und frei von Kontaminationen sein sowie die Oberfläche gemäß den ANWENDUNGSRICHTLINIEN FÜR STEELGUARD 951 vorbereitet werden.
- Geeignet für verzinkten Stahl, der gemäß des STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADENS vorbereitet sein muss.

Untergrundtemperaturen und Applikationsbedingungen

- Die Umgebungstemperatur unter 10 °C (50 °F) ist akzeptabel; jedoch dauert die Aushärtung bis zur Härte länger, und sie hört auf zu härten, wenn die Temperatur unter 5 °C (41 °F) fällt.
- Die Untergrundtemperatur während der Applikation und Aushärtung sollte zwischen 5°C (41°F) und 40°C (104°F) liegen
- Die Substrattemperatur während der Anwendung und Aushärtung sollte mindestens 3°C (5°F) über dem Taupunkt liegen
- Die relative Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung und Aushärtung sollte 85% nicht überschreiten

VERARBEITUNGSHINWEISE

- Die Applikation sollte strikt nach den Vorgaben des STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADENS erfolgen
- Einzelne Komponenten müssen mindestens 24 Stunden bei 20-25 °C (68-77 °F) vor der Verwendung gelagert werden.
- Die Komponenten sind separat aufzurühren bis diese homogen und klumpenfrei sind

STEELGUARD® 951

Mischungsverhältnis

- Nach Volumen: Basis zu Härter 3,0 : 1 (75,0 : 25,0)
- Nach Gewicht: Basis zu Härter 3,56 : 1 (78,07 : 21,93)

Anmerkungen:

- Toleranz +/- 5%.
- Wenn die Applikation mit einem 1K-Airless-Spritzgerät oder Kelle erfolgt, dann wird empfohlen immer ganze Sets (Basis + Härter) anzumischen

Topfzeit

35 Minuten bei 20°C (68°F)

Airless-Spritzen – 2K-Anlage

Empfohlene Verdünnung

Keine Verdünnung zufügen

Düsenwinkel

40° für große flache Oberflächen

Düsenbohrung

Ca. 0,53 – 0,64 mm (0,021 – 0,025 in)

Düsendruck

23,0 MPa (ca. 230 bar; 3336 p.s.i.)

Anmerkungen:

- Siehe den STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADEN für vollständige Details
- Vor der Verarbeitung müssen die einzelnen Komponenten für mindestens 24 Stunden bei 20-25°C (68-77°F) gelagert werden
- Geeignete isolierte und/oder beheizte Schläuche können erforderlich sein abhängig von den herrschenden Umgebungsbedingungen
- Einfache Mehrkomponenten-Maschinen mit Materialtrichtern oder Mehrkomponenten-Heisssspritzgeräte mit Drucktanks sind zu verwenden

STEELGUARD® 951

Airless Spritzen – Standard-Spritzgerät

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 7%

Düsenwinkel

40° für große flache Oberflächen

Düsenbohrung

Ca. 0,53 – 0,64 mm (0,021 – 0,025 in)

Düsendruck

35,0 MPa (ca. 350 bar; 5077 p.s.i.)

Anmerkungen:

- Siehe den STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADEN für vollständige Details
- Die Materialtemperatur des gemischten Produkts sollte mindest 20°C (68°F) und nicht mehr als 45°C (80°F) betragen
- Die maximale Schlauchlänge sollte 15 m (49,2 ft) nicht überschreiten
- Maximale NFD von 2000 µm (79,0 mils) des Materials erreichbar, bei 7% Verdünnungszugabe (nach Volumen) Verdünnung THINNER 91-92 bei 23°C (74°F)

Kelle

Empfohlene Verdünnung

THINNER 91-92

Zugabe von Verdünnung

0 - 1%

Anmerkungen:

- Siehe den STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADEN für vollständige Details
- Es wird empfohlen, nur vollständige Sets (Basis & Härter) zu mischen und anzuwenden (vermeiden Sie das Mischen in Teilmengen, um ein korrektes Mischungsverhältnis zu gewährleisten)
- Empfohlen nur für kleine Flächen und Ausbesserungen

Reinigungsverdünnung

- THINNER 91-92
-

STEELGUARD® 951

ZUSÄTZLICHE DATEN

Überarbeitungsintervalle für eine max. TFD von 3500 µm (138.0 mils) Unverdünntes Material						
Überarbeitung mit...	Intervall	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
sich selbst	Minimum	17 Stunden	11.5 Stunden	5.5 Stunden	2.5 Stunden	1 Stunde
	Maximum	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate	1 Monat
geprüften Deckbeschichtungen	Minimum	27 Stunden	17 Stunden	8 Stunden	3 Stunden	2 Stunden
	Maximum	3 Monate	3 Monate	2 Monate	2 Monate	1 Monat

Härtungszeit bei unverdünnter Applikation			
Oberflächentemperatur	Handtrocken	Trocken zur weiteren Handhabung	Vollständig ausgehärtet
5°C (41°F)	17 Stunden	27 Stunden	6 Tage
10°C (50°F)	11 Stunden	17 Stunden	4.5 Tage
15°C (59°F)	8 Stunden	11 Stunden	3.5 Tage
20°C (68°F)	5 Stunden	7 Stunden	60 Stunden
25°C (77°F)	3.5 Stunden	4.5 Stunden	48 Stunden
30°C (86°F)	2.5 Stunden	3 Stunden	36 Stunden
40°C (104°F)	1 Stunde	2 Stunden	24 Stunden

Anmerkungen:

- Für Produkte, die verdünnt sind, lesen Sie bitte den STEELGUARD 951 Anwendungsleitfaden
- Für ausreichende Ventilation während der Applikation und Härtung ist zu sorgen
- Härtungszeiten können variieren abhängig von der Untergrund-, Umgebungs- und Materialtemperatur
- Die o.a. Aushärtungs- und die Überarbeitungszeiten wurden mit unverdünntem Material ermittelt. Verdünntes Material wird die Zeiten entsprechen verlängern.

GEFAHRENHINWEISE

- Obwohl es sich hier um einen lösemittelfreien Beschichtungsstoff handelt, sollte das Einatmen von Spritznebel oder Dämpfen, sowie der Kontakt der Haut und der Augen mit dem flüssigen Beschichtungsstoff vermieden werden
- Lesen Sie vor der Verwendung alle Informationen auf dem Etikett und in den Sicherheitsdatenblättern (SDB)

WELTWEITE VERFÜGBARKEIT

PPG Protective & Marine Coatings strebt immer danach, ein gleichwertiges Produkt auf weltweiter Basis zu liefern. Kleine Modifikationen des Produktes sind manchmal jedoch erforderlich, um den lokalen oder nationalen Regeln/Umständen zu entsprechen. Unter diesen Umständen kommt ein alternatives Produktdatenblatt zum Einsatz

STEELGUARD® 951

HINWEISE

- System sheet | PPG STEELGUARD | Approved primers
- System sheet | PPG STEELGUARD | Approved topcoats
- Information sheet | Explanation of product data sheets
- Guide | PPG STEELGUARD 951 | Application guidelines
- System sheet | PPG STEELGUARD | Systems and environments
- Guide | PPG STEELGUARD 951 | Mass density guidelines
- Guide | PPG STEELGUARD 951 | Secondary Attachments

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 Fertigstellungszeitpunkt 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.

HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

PPG HAFTET AUF KEINEN FALL UNTER JEDLICHER 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.