

# STEELGUARD® 951

## BESCHREIBUNG

2-Komponenten. 100%Feststoffgehalt, passive Epoxidharz-Brandschutz-Beschichtung für Stahlkonstruktionen gegenüber Zellulosebrand

## EIGENSCHAFTEN

- Bietet bis zu 180 Minuten Schutz gegen Zellulosebrand
- Lange Haltbarkeit, Epoxidharz-Brandschutz-Beschichtung geeignet für Anwendung im Innen- bzw. Außenbereich
- 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
- Verwendbare Applikationsgeräte: Einfaches 2K-Airless-Spritzgerät; leistungsstarkes Mehrkomponenten-Airless-Heisspritzgerät oder 1K-Airless-Spritzgerät
- Hochwertiges Finish
- Kein verstärkendes Gewebe erforderlich
- Bis zu 3500 µm TFD in einem Arbeitsgang
- Schnelle Trocknung und kurze Überarbeitungsintervalle
- Geringer VOC-Gehalt / LEED-Kreditgeber
- Unabhängig getestet und geprüft gemäß anerkannten nationalen und internationalen Brandschutz- & Korrosionsschutz-Standards inklusive EN13381-8; BS476; ISO12944; GB14907
- 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

Daten für gemischtes Produkt	
Anzahl der Komponenten	2
Spezifisches Gewicht	1,27 kg/l (10,60 lb/US gal)
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)
Empfohlene Trockenfilmschichtdicke	300 - 3500 µm (12,0 - 140,0 mils) pro Schicht

# STEELGUARD® 951

## Daten für gemischtes Produkt

### Haltbarkeit

Basis: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung  
Härter: mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung

#### Anmerkung:

- Material sollte trocken gelagert werden, nicht dem direkten Sonnenlicht aussetzen, sowie Temperaturen oberhalb 0°C (32°F) und unterhalb 30°C (85°F)
- 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

- Zugelassene Grundbeschichtung muss intakt, trocken und frei von jeglicher Kontamination sein. Die Oberfläche sollte gemäß des STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADENS vorbereitet sein.
- Geeignet für verzinkten Stahl, der gemäß des STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADENS vorbereitet sein muss.

### Untergrundtemperatur und Applikationsbedingungen

- Aushärtung verlangsamt sich bei Temperaturen unterhalb 10°C (50°F) und bei Temperaturen unter 5°C (41°F) wird sie aufhören
- 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
- Relative Luftfeuchtigkeit während der Applikation und Aushärtung sollte nicht mehr als 85% betragen

## VERARBEITUNGSHINWEISE

- Die Applikation sollte strikt nach den Vorgaben des STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADENS erfolgen
- Vor der Verarbeitung müssen die einzelnen Komponenten für mindestens 24 Stunden bei 20-25°C gelagert werden
- Die Komponenten sind separat aufzurühren bis diese homogen und klumpenfrei sind

### 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)

#### Anmerkung:

- 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)

# STEELGUARD® 951

## **Airless-Spritzen - Mehrkomponenten (bevorzugt)**

### **Empfohlene Verdünnung**

Keine Verdünnung zugeben

### **Düsenwinkel**

40° für große, ebene Oberflächen

### **Düsenbohrung**

ca. 0.53 – 0.64 mm (0.021 – 0.025 in)

### **Düsendruck**

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

#### Anmerkung:

- Siehe den STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADEN für vollständige Details
- Vor der Verarbeitung müssen die einzelnen Komponenten für mindestens 24 Stunden bei 20-25°C 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.

---

## **Airless Spritzen - Standard-Spritzgerät**

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 7%

### **Düsenwinkel**

40° für große, ebene Oberflächen

### **Düsenbohrung**

ca. 0.53 – 0.64 mm (0.021 – 0.025 in)

### **Düsendruck**

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

#### Anmerkung:

- 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 nicht überschreiten
- Ein Spritzgerät mit einem Übersetzungsverhältnis von 70 : 1 sollte verwendet werden
- Siehe den STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADEN für vollständige Details
- Maximale NFD von 2000 µm des Materials erreichbar, bei 7% Verdünnungszugabe (nach Volumen) Verdünnung THINNER 91-92 bei 23°C

# STEELGUARD® 951

## Kelle

### **Empfohlene Verdünnung**

THINNER 91-92

### **Zugabe von Verdünnung**

0 - 1%

#### Anmerkung:

- 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
- Weitere Informationen finden Sie in den STEELGUARD 951 ANWENDUNGSRICHTLINIEN

## **REINIGUNGSVERDÜNNUNG**

Verdünner: THINNER 91-92

## **ZUSÄTZLICHE DATEN**

<b>Überarbeitungsintervalle für STEELGUARD 951</b>						
<b>Überarbeitungsintervalle für eine max. TFD von 3500 µm (138 mils) Unverdünntes Material</b>						
<b>Überarbeitung mit ...</b>	<b>Intervall</b>	<b>5°C (41°F)</b>	<b>10°C (50°F)</b>	<b>20°C (68°F)</b>	<b>30°C (86°F)</b>	<b>40°C (104°F)</b>
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

Hinweis: Für Produkte, die verdünnt sind, lesen Sie bitte den STEELGUARD 951 Anwendungsleitfaden

# STEELGUARD® 951

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

**Anmerkung:**

- 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.
- Für Produkte, die verdünnt sind, lesen Sie bitte den STEELGUARD 951 Anwendungsleitfaden

## GEFAHRENHINWEISE

- Für Beschichtungsstoffe und empfohlene Verdüner siehe INFORMATIONSBLATT 1411 und die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter
- 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

## HINWEISE

- |  |                   |      |
|--|-------------------|------|
| • SIEHE - STEELGUARD 951 APPLIKATIONSLEITFADEN         | INFORMATIONSBLATT | 1223 |
| • SIEHE - STEELGUARD QUALIFIZIERTE GRUNDBESCHICHTUNGEN | INFORMATIONSBLATT | 1224 |
| • SIEHE - STEELGUARD QUALIFIZIERTE DECKBESCHICHTUNGEN  | INFORMATIONSBLATT | 1226 |
| • SIEHE - STEELGUARD SYSTEME UND UMGEBUNGSBEDINGUNGEN  | INFORMATIONSBLATT | 1228 |
| • SIEHE - ERLÄUTERUNGEN DER PRODUKT-DATENBLÄTTER       | INFORMATIONSBLATT | 1411 |

## 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® 951

## 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](http://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.

