

# STEELGUARD™ 851

## DESCRIÇÃO

Revestimento base solvente de um componente de protecção ao fogo para protecção de aço estrutural

## PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Protecção de fogo celusósico até 120 minutos
- Secagem rápida, conseguindo tempos curtos de manobrar
- Aplicação em oficina e na obra
- Até 1000 µm (40,0 mils) secas em uma demão
- Adequado para interior e exterior em ambientes C1 até C4 (ISO 12944); para ambientes interiores secos (C1) demão final não é necessário
- Resistente ao tempo até 12 meses sem demão de acabamento desde que tenha sido aplicado de acordo com a folha de informação 1222 e não esteja sujeito a acumulação de água, água corrente, alta humidade, ou imersão
- Testado e avaliado de acordo com EN 13381-8, BS 476-20 / 21 e AS 1530.4
- Produto com marca CE, ETA 22/0574
- Avaliado segundo EAD 350402-00-1106 para todas as classificações de durabilidade

## CORES E BRILHO

- Branco
- Matt

## DADOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Dados para o produto misturado	
Número de componentes	Um
Densidade	1,35 kg/l (11,27 lb/US gal)
Volume de sólidos	75 ± 3%
VOC (Fornecido)	Diretiva 2010/75/EU, SED: max. 255,0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 327,0 g/l (aprox. 2,7 lb/US gal) EUR Directiva: 2004/42/IIA(i)(500) 369 g/l
Espessura Recomendada do Filme Seco	200 - 1000 µm (8,0 - 40,0 mils) por demão
Rendimento teórico	1,07 m²/l for 700 µm (43 ft²/US gal for 28,0 mils)
Secagem ao toque	20 minutos
Intervalo de repintura	Mínimo: 4 horas Máximo: Sem limite
Estabilidade do produto	Mínimo 18 meses se armazenado em lugar fresco e seco

Notas:

- Ver DADOS SUPLEMENTARES - Rendimento teórico e espessura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Intervalo de repintura
- Ver DADOS ADICIONAIS - Tempo de cura
- A esp. seca requerida deve estar de acordo com a certificação aprovada

# STEELGUARD™ 851

## CONDIÇÕES RECOMENDADAS PARA O SUBSTRATO E TEMPERATURA

- O primário deverá ser aprovado, seco e isento de qualquer contaminação

### Condições para aplicação e temperatura do substrato

- Durante aplicação e cura a temperatura do substrato tem que estar entre 5°C (41°F) e 40°C (104°F)
- Durante a aplicação e cura a temperatura da superfície deve estar 3°C (5°F) acima do ponto de orvalho
- Durante aplicação e cura a temperatura ambiente tem que estar entre 5°C (41°F) e 40°C (104°F)
- A humidade relativa durante a aplicação e a cura, não deve ser superior a 85%

## INSTRUÇÕES PARA USO

- Agitar bem o produto até ficar uniforme e livre de bolhas
- Adicionando demasiado diluente resulta numa resistência reduzida ao escorrimento e uma cura mais lenta

## PISTOLA SEM AR (AIRLESS SPRAY)

### Diluyente recomendado

Diluyente 21-06 (normalmente não é preciso deluir)

### Volume de diluyente

0 - 5%

### Ângulo do bico

20° - 50°, dependendo da forma das peças / estruturas

### Diâmetro do bico

Approx. 0.48-0.64 mm (0.019-0.025 in)

### Pressão do bico

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

Notas:

- Um filtro externo no tubo de aspiração é recomendado
- Tirar todos os filtros, incluindo filtros de expansão e da pistola.

## TRINCHA/ROLO

- Unicamente para areas pequenas (retoques e reparações)

### Diluyente recomendado

Não adicionar diluyente

# STEELGUARD™ 851

## DILUENTE DE LIMPEZA

- Diluyente 21-06

## DADOS ADICIONAIS

Rendimento teórico e espessura	
Espessura seca (DFT)	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:

- Aplicação à trincha: espessura seca máxima por demão: 300 µm (12,0 mils)

Intervalo de repintura para espessuras 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)
Consigo mesmo	Mínimo	10 horas	8 horas	6 horas	4 horas	3 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

Nota:

- Todos os tempos de intervalo de repintura foram medidos a uma espessura WFT intumescente de 1000 µm (aprox. 700 µm DFT) sob temperatura controlada e humidade relativa inferior a 85%. Espessuras superiores demorarão mais tempo a curar

# STEELGUARD™ 851

Intervalo de repintura para espessuras 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	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite
Com aprovadas demão finais	Mínimo	3 dias	60 horas	48 horas	24 horas	16 horas
	Máximo	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite	Sem limite

## Notas:

- O sistema deve estar "seco para manobrar" e o aparelho de medir a espessura seca não deve deixar marcas na superfície antes de aplicar as camadas subsequentes. O tempo de cura e o intervalo de repintura podem ser estendidos em espessuras aplicadas mais elevadas ou se há uma mudança nas condições ambientais.
- Antes da aplicação de um acabamento, o aplicador deve reafirmar que a espessura de filme seco especificada foi atingida.

Tempo de cura para espessuras até 700 µm (28.0 mils)	
Temperatura do substrato	Seco ao tato
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 a uma espessura WFT intumescente de 1000 µm (aprox. 700 µm DFT) sob temperatura controlada e humidade relativa inferior a 80%. Espessuras superiores demorarão mais tempo a curar

## PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

- Ver ficha de segurança e etiqueta do produto para completa segurança e requerimentos de precaução
- Sendo um produto à base de solvente, deve-se evitar a inalação do spray ou vapor, assim como o contacto com o produto húmido com a pele e olhos

## DISPONIBILIDADE MUNDIAL

É o objetivo da PPG Protective & Marine Coatings de fornecer sempre 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 usar uma ficha técnica alternativa.

# STEELGUARD™ 851

## 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

## 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.

## LIMITE 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 utilizadores que têm o conhecimento e as habilidades industriais necessários na indústria, e é da responsabilidade do utilizador 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 controlo 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 nas condições 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.ppgmc.com](http://www.ppgmc.com). O texto em Inglês deste boletim prevalece sobre qualquer tradução.

