



# STEELGUARD 651 CE

## DEFINITION

Revêtement intumescent mince, en phase aqueuse et sans odeur, pour la protection des charpentes métalliques contre les feux cellulodiques jusqu'à 120 minutes.

## PROPRIETES

Produit sans pictogramme de danger.

Applicable sur chantier.

Applicable jusqu'à 700 microns en une seule couche.

Evaluation technique européenne : ETE 20/1120 testé suivant la norme Européenne EN 13381-8.

Produit avec marquage CE.

Classification Emissions dans l'Air Intérieur : A+

Évalué selon EAD 350402-00-1106 pour toutes les conditions d'exposition.

Produit disposant d'une Declaration of Performance DoP 651.

## DESTINATION

SUBJECTILE : sur primaire approuvé.

INTERIEUR  EXTERIEUR

IMMERSION

ATELIER  SITE

TRAVAUX NEUFS  ENTRETIEN

ATMOSPHERE OU MILIEU :

Z1/Z2 selon NF 16623.

C1/C2 selon ISO 12944.

## CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT
Mat
COULEUR
Blanc
PRESENTATION
Monocomposant
PROPORTION DU MELANGE
Sans objet
CONSISTANCE DU PRODUIT
Pâteux
DILUANT ASSOCIE
Ne pas diluer
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE
Sans objet
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE
Sans objet
DENSITE
1,41 ± 0,05
EXTRAIT SEC
En volume : 70 % ± 3
En poids : 69 % ± 3

EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC
200 à 700 microns (1)
EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE
285 à 1000 microns
RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE
Pour 200 microns secs : 3,5 m <sup>2</sup> /l
Pour 700 microns secs : 1,0 m <sup>2</sup> /l
SECHAGE
Pour 700 microns secs :
Sec au toucher* : 2 heures
* Le séchage dépend de la température, de l'hygrométrie relative et de la ventilation. Ne pas appliquer en milieu confiné.
RECOUVRABLE PAR (2)
Lui-même
SIGMADUR 520 / 550 (6)
STEELGUARD 2458
DELAI DE RECOUVREMENT
Pour 700 microns secs :
Par lui-même : 16 heures
Par les finitions agréées: 18 heures
TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE
Sans objet

LES DENSITES, EXTRAITS SECS VOLUMIQUES ET PONDERAUX SONT DONNES POUR LE MELANGE A+B ET POUR LE BLANC POUR LES PRODUITS DE FINITION

P459 / 01-2022

# STEELGUARD 651 CE

## MISE EN ŒUVRE

### SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE (selon ETE et DoP 651)

NATURE DU SUBJECTILE : sur primaire sain, sec et propre, homologué ou existant (nous consulter). Ce primaire devra être appliqué sur un subjectile préalablement décapé par jet d'abrasifs au degré de soins Sa 2 1/2, selon norme ISO 8501-1.  
SUR PRIMAIRE :  
Glycérophthalique : VITRAL 120 H, FREITAMÉTAL EXPERT.  
Epoxydique : SIGMAFAST 205, FREITAPOX SR 213, FREITAPOX SR 215 NF, SIGMACOVER 280 (y compris sur acier galvanisé et acier métallisé), SIGMACOVER 350.  
Epoxy zinc silicate complexe : VIGOR ZN 302 SR.

### EMPLOI/DILUTION

PREPARATION DU PRODUIT :  
Bien homogénéiser le produit sous agitation mécanique avant emploi, éviter la présence de grumeaux.  
DILUANT : sans (5) SOLVANT DE NETTOYAGE : Eau (diluant n° 91-92 si le produit a séché)

### APPLICATION

PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION	DIAM. BUSES	PRESSION en sortie de buse
Brosse (3)	oui*	Prêt à l'emploi (5)		
Rouleau (3)	oui*	Prêt à l'emploi (5)		
Pistolet sans air (4)	oui	Prêt à l'emploi (5)	17 à 21 /1000°	20 MPa (200 bars)

CONDITIONS D'APPLICATION ET DE SÉCHAGE : \* petites surfaces, prétouches et réparations  
Température ambiante : + 10 °C à + 40 °C  
Subjectile : température mini : + 10 °C et 3 °C au dessus du point de rosée température maxi : + 40 °C  
Humidité relative maxi 80 %

#### REMARQUES :

- (1) Epaisseur du film sec/couche possible : 200 à 700 microns au pistolet. L'épaisseur et le nombre de couches dépendent de la durée de stabilité au feu requise, de la température critique, du facteur de massivité et de la géométrie des éléments constituant la structure.
  - (2) Selon ETE et DOP 651 il n'est pas nécessaire d'appliquer une finition en ambiance intérieure sèche (Z1/Z2).
  - (3) Une application à la brosse, au rouleau ne permet pas d'obtenir un aspect aussi régulier qu'au pistolet sans air.
  - (4) Pour faciliter l'application et éviter les risques de colmatage, éliminer les filtres. Diamètre du tube flexible  $\geq 3/8''$ , airless  $\geq 45/1$ .
  - (5) Ne pas diluer, pour cas particulier : nous consulter.
  - (6) S'assurer du séchage complet du STEELGUARD 651 avant application de la finition, en particulier pour les finitions SIGMADUR.
- Note : Le temps de séchage/polymérisation est accru en cas de sur-épaisseurs. Prêter un soin particulier aux zones de recouvrement car une trop forte épaisseur peut provoquer de fines craquelures. Ce craquelage n'affectera pas les performances du revêtement.

### HYGIENE ET SECURITE

POINT ECLAIR DU PRODUIT : NA POINT ECLAIR DU SOLVANT : NA  
C.O.V. en g/l sans dilution : 0,3 max.  
C.O.V. en g/l avec dilution : 0,3 max. (avec diluant à 5 %)  
C.O.V. g/kg : 0,2 max.  
Suivant la directive n° 2004/42/CE, ce produit appartient à la catégorie A/i Revêtements monocomposants à fonction spéciale. Les valeurs COV indiquées tiennent compte des diluants éventuels préconisés sur notre fiche descriptive.  
ETIQUETAGE/RECOMMANDATIONS : étiquette légale conforme aux directives européennes sur l'étiquetage des peintures et vernis (directives européennes 88-379 CEE - consulter la fiche de sécurité sur internet [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com) fournisseur FREITAG).

### CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

CONDITIONNEMENT : **20 L et 5 L.**  
STOCKAGE : 12 mois à partir de la date de production, sous abri et à température comprise entre + 10 °C et + 30 °C, emballage d'origine non ouvert. **Craint le gel.**

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) : Famille I Classe : 7b2

La présente notice a pour but d'informer notre clientèle sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances actuelles et le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité en fonction des conditions d'utilisation conformes aux normes et DTU en vigueur. L'évolution de la technique étant permanente il appartient à notre clientèle, avant toute mise en oeuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

P459 / 01-2022

# STEELGUARD 651

## DONNEES COMPLEMENTAIRES

### EPAISSEUR DU FILM ET RENDEMENT

Epaisseur sèche en microns	200	400	500	700
Rendement théorique (m <sup>2</sup> /l)	3,5	1,8	1,4	1,0

Epaisseur sèche maximum à la brosse : 300 microns

### DELAIS DE RECOUVREMENT

#### Recouvrement pour une épaisseur de film sec de 700 microns

	Température du support	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
Par lui-même	Minimum de recouvrement	24 h	20 h	16 h	12 h
	Maximum de recouvrement	Illimité			
Par les finitions agréées	Minimum de recouvrement	24 h	20 h	18 h	14 h
	Maximum de recouvrement	Illimité			

Ces délais de recouvrement supposent une ventilation et un renouvellement d'air suffisants.

### DELAIS DE SECHAGE

#### Température du support pour une couche jusqu'à 700 microns d'épaisseur sèche

Température du support	Sec au toucher
10 °C	4 heures
15 °C	3 heures
20 °C	2 heures
30 °C	1 heure

Les temps de séchage varient en fonction des conditions ambiantes, de la section des profilés et de l'épaisseur du film appliqué.

P459 / 01-2022