

STEELGUARD 701 CE

DEFINITION

Revêtement intumescent mince en phase solvant pour la protection des charpentes métalliques contre les feux cellulose jusqu'à 90 minutes.

PROPRIETES

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.

Evaluation technique européenne : ETE 20/1135, testé suivant 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 (1).

Produit disposant d'une Declaration of Performance DoP 701.

DESTINATION

SUBJECTILE : sur primaire approuvé.

INTERIEUR EXTERIEUR

IMMERSION

ATELIER SITE

TRAVAUX NEUFS ENTRETIEN

ATMOSPHERE OU MILIEU :

X/Y/Z1/Z2 selon NF 16623, de C1 à C4 selon ISO 12944.

CARACTERISTIQUES A 20 °C ET A 65 % HR

ASPECT	Mat	EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM SEC	200 à 1500 microns (2)
COULEUR	Blanc	EPAISSEUR RECOMMANDEE DU FILM HUMIDE	270 à 2000 microns
PRESENTATION	Monocomposant	RENDEMENT OU CONSOMMATION THEORIQUE	Pour 200 microns secs : 3,75 m ² /l Pour 750 microns secs : 1 m ² /l
PROPORTION DU MELANGE	Sans objet	SECHAGE	Pour 500 microns secs : Sec au toucher : 30 minutes
CONSISTANCE DU PRODUIT	Pâteux	RECOUVRABLE PAR (3)	Lui-même STEELGUARD 2458 SIGMADUR 550 (7)
DILUANT ASSOCIE	Ne pas diluer	DELAI DE RECOUVREMENT	Pour 700 microns secs : Par lui-même : 6 heures Par la finition STEELGUARD 2458 : 1 heure Par la finition SIGMADUR 550 : 48 heures Maximum : illimité
DUREE DE MURISSEMENT DU MELANGE	Sans objet	TEMPERATURE LIMITE DE SERVICE	Sans objet
DUREE PRATIQUE D'UTILISATION DU MELANGE	Sans objet		
DENSITE	1,34 ± 0,05		
EXTRAIT SEC			
En volume :	75 % ± 3		
En poids :	74 % ± 2		

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

STEELGUARD 701 CE

MISE EN ŒUVRE

SUBJECTILE/PREPARATION DE SURFACE (selon ETE et DoP 701)				
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 : Epoxydique : SIGMAFAST 205, FREITAPOX SR 213, FREITAPOX SR 215 NF, SIGMACOVER 280, SIGMACOVER 350. Epoxy zinc silicate complexe : VIGOR ZN 302 SR. Epoxy riche en zinc : SIGMAZINC 109 HS. Zinc silicate + époxy : SIGMAZINC 158 + SIGMACOVER 280. Glycérophthalique : VITRAL 120 HS, FREITAMETAL EXPERT. Sur acier galvanisé ou métallisé : SIGMACOVER 280.				
EMPLOI/DILUTION				
PREPARATION DU PRODUIT : Bien homogénéiser le produit sous agitation mécanique avant emploi, éviter la présence de grumeaux. DILUANT : sans (6) SOLVANT DE NETTOYAGE : n° 21-06				
APPLICATION				
PROCEDES	POSSIBILITE	DILUTION	DIAM. BUSES	PRESSION en sortie de buse
Brosse (4)	oui*	prêt à l'emploi (6)		
Rouleau (4)	oui*	prêt à l'emploi (6)		
Pistolet sans air (5)	oui	prêt à l'emploi (6)	19 à 25 /1000°	20 à 25 MPa (200 à 250 bars)
CONDITIONS D'APPLICATION ET DE SÉCHAGE : * petites surfaces, prétouches et réparations Température ambiante : + 5 °C à + 40 °C Subjectile : température mini : + 5 °C et 3 °C au dessus du point de rosée température maxi : + 40 °C Humidité relative maxi 85 %				
REMARQUES : (1) Après séchage complet, peut rester exposé en extérieur jusqu'à 12 mois sans couche de finition sous réserve qu'il ait été mis en œuvre conformément à sa FT et qu'il ne subisse ni stagnation ni ruissellement d'eau. (2) Epaisseur du film sec/couche possible : 200 à 1 500 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. (3) Selon ETE et DOP 701 il n'est pas nécessaire d'appliquer une finition en ambiance intérieure sèche (Z2 ou C1). (4) Une application à la brosse, au rouleau ne permet pas d'obtenir un aspect aussi régulier qu'au pistolet sans air. (5) Pour faciliter l'application et éviter les risques de colmatage, éliminer le filtre. Diamètre du tube flexible ≥ 3/8", airless ≥ 45/1. (6) Ne pas diluer, pour des cas particuliers, nous consulter. (7) S'assurer du séchage complet du STEELGUARD 701 avant application de la finition. En particulier pour le SIGMADUR 550 en extérieur.				
HYGIENE ET SECURITE				
POINT ECLAIR DU PRODUIT : 21° C < PE < 55° C POINT ECLAIR DU SOLVANT DE NETTOYAGE : 21 °C < PE < 55 °C C.O.V. en g/l sans dilution : 330 C.O.V. en g/l avec dilution maximale : 335 (avec diluant à 5%) C.O.V. g/kg : 257 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 fournisseur FREITAG).				
CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE				
CONDITIONNEMENT : 20L. STOCKAGE : 18 mois à partir de la date de production, sous abri et à température comprise entre + 5 °C et + 40 °C , emballage d'origine non ouvert.				

CLASSIFICATION AFNOR (NFT 36005) : Famille I Classe : 7b1

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 œuvre, de vérifier auprès de nos services que la présente notice n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

7581 / 04-2022

STEELGUARD 701

DONNEES COMPLEMENTAIRES

EPAISSEUR DU FILM ET RENDEMENT

Epaisseur sèche en microns	200	400	700	1000	1500
Rendement théorique (m ² /l)	3,75	1,88	1,07	0,75	0,50

Epaisseur sèche maximum à la brosse : 300 microns

DELAIS DE RECOUVREMENT

Recouvrement pour une épaisseur de film sec de 700 microns

	Température du support	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
Par lui-même	Minimum de recouvrement	12 h	10 h	8 h	6 h	4 h
	Maximum de recouvrement	Illimité				

Recouvrement pour une épaisseur de film sec de 1000 microns

	Température du support	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
Par STEELGUARD 2458	Minimum de recouvrement	4 h	2 h	90 minutes	60 minutes	45 minutes
	Maximum de recouvrement	Illimité				

	Température du support	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	30 °C
Par SIGMADUR 550	Minimum de recouvrement	120 h	72 h	60 h	48 h	36 h
	Maximum de recouvrement	Illimité				

DELAIS DE SECHAGE

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

Température du support	Sec au toucher
5 °C	120 minutes
10 °C	90 minutes
15 °C	60 minutes
20 °C	30 minutes
30 °C	20 minutes

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

7581 / 04-2022