

SteelMaster 600WF

제품 특성

1액형 수용성 아크릴 박막 내화도장 도료입니다. 셀룰로오스 화재에 노출된 구조용강의 방화에 대해 독립적으로 승인했습니다. 대기 환경에서 중도 또는 상도도장으로 사용할 수 있습니다. 탄소강 재질 위의 승인된 프라이머로 적합합니다.

용도

다양한 1형 빔, 기둥 및 중공 구조물을 포함하는 철 구조물에 대한 반응형 내화 시스템으로 특별히 설계되었습니다. 내부 환경에 노출된 구조용 강재에 적합합니다.

자세한 도장 사양은 현지 요턴 담당자에게 문의하십시오.

승인 및 인증

BS 476 파트 20/21: Certifire CF 5631 (최대 120분까지 내화성을 가짐)
셀룰러 빔 RT1356
EN 13381-8에 따라 실험되고 평가됨 (최대 90분까지 내화성을 가짐)
CE 마크 제품은 유럽 기술 승인 ETA-22/0047
화재 대응: 클래스 B-s1, d0 (EN 13501-1)
내구성 및 서비스 편리성: Z2, Z1, Y (EAD 350402-00-1106)
ASTM E84: Class A

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

색상

백색

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	71 ± 3 %
인화점	ISO 3679 Method 1	101 °C
비중	계산값	1.4 kg/l

지역	규정	시험 표준	VOC 값
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	계산	56 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	계산	56 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	계산	36 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	계산	36 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	계산	56 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.

부피 고품분은 ISO 3233과 ASFP-BCF 지침법에 따라 측정됨.

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	140 - 710	미크론
습도막 두께	200 - 1000	미크론

적절한 내화 정격을 얻기 위해 모든 형강은 반드시 올바른 도막 두께가 도장되어야 합니다. 기존 탑재표를 참조하십시오. 자세한 문의는 가까운 요턴 지역사무소로 문의하십시오.

건조도막두께 200 µm 미만의 화재방지에 대한 자세한 내용은 도장가이드 (AG)를 참조하십시오.

메모: 도막 두께는 1회 도장시 에어리스 스프레이 도장으로만 달성할 수 있습니다.

최대 허용 건조 도막 두께 (BS & EN 승인)

측정된 평균 도막 두께가 최대 허용값을 초과할 경우, 측정된 도막 두께가 특정한 부재 모양과 방향에 대해 허용된 최대값 이하가 되도록 조치를 취해야 합니다.

I/H 빔, 3면: 1217 마이크로

I/H 빔, 4면: 1188 마이크로

I/H 기둥, 4면: 1131 마이크로

(: CHS & RHS 기둥, 4면) 1311 µm (: BS만 해당됨)

표면 처리

자세한 내용은 도장 설명서 (AG)를 참조하십시오.

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장

도장

도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 에어리스 스프레이 사용.

붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천됩니다.

제품 혼합

일액형

신나/세척 용제

신나: 담수

이 제품은 사용할 준비가 되었습니다. 희석은 흐름 저항성에 영향을 미치고 건조시간을 지연시킬 수 있습니다.

세척 용제: 담수

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000): 19-23

분사 압력 (최소): 200 bar/2900 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	10 °C	23 °C	40 °C
표면 (지속) 건조	4 h	2 h	1 h
경화 건조	6 h	4 h	3 h
재도장시간, 최소	16 h	6 h	4 h

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

자체 최소 도장건조. 틱코팅에 대한 추가 지침을 참조하십시오.

모든 건조시간은 제어되는 온도 및 상대습도 80% 이하의 습도막 두께 1000 µm에서 측정되었습니다.

이 제품은 최저 5 °C의 온도에서 시공될 수 있습니다. 최적의 시공과 건조를 위해서는 철판과 대기온도가 10°C이상이어야 합니다.

상도도장

승인된 상도와 이 제품의 최소 재도장 간격은 24시간입니다. 해당 시스템은 고화 건조되어야 하며, 도장면에 도막 측정 게이지로 인한 자국이 남아서는 안됩니다. 건조 시간과 재도장 간격은 온도가 저하되거나, 다중 도장 적용시 길어질 수 있습니다. 틱코트 도장 전에, 시공자는 명시된 건조 도막 두께가 달성되었는지 반드시 확인해야 합니다.

표면(터치)건조 : 약간의 손가락 압력으로 지문이나 끈적임을 남기지 않는 정도의 건조상태.

경화 건조: 도장된 사물을 물리적 손상없이 다룰 수 있는 최소 건조시간

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

제품 호환성

도장시스템의 실제 노출에 따라 다양한 프라이머와 상도가 이 제품과 조합하여 사용할 수 있습니다. 몇가지 예는 다음과 같습니다. 특정 추천사항은 Jotun에 문의하십시오.

이전 도장: 알키드, 에폭시, 에폭시 징크 포스페이트, 징크 에폭시 (에폭시 타이 코우트 포함)
후속 도장: 승인된 탑코우트 목록

내화성을 보장하기 위해 프라이머와 상도는 반드시 다음과 호환성이 있어야 합니다. SteelMaster 600WF. 승인된 요턴 프라이머와 상도를 확인하려면 각 지역사무소에 문의하십시오.

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
SteelMaster 600WF	18.5	20

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

보관

제품은 반드시 국가별 규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관 용기는 건조하고 그늘지며, 시원하고, 통풍이 잘되는 장소 그리고 열이나 발화원으로부터 떨어진 곳에 보관하십시오. 보관 용기는 반드시 밀봉되어야 합니다. 취급에 주의하십시오.

보관 및 운반 시 온도는 5°C (41°F)에서 25°C (77°F) 사이 이어야 합니다. 이 지역 이외는 온도 조절기를 사용하는 것이 좋습니다. 저장하고 운송할 때 항상 결빙으로부터 보호해야 합니다.

저장기간 23 °C

SteelMaster 600WF 6 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도료 품질을 재 검사해야 합니다.

환경 관련 서류

이 제품은 친환경 건축 표준 크레딧에 기여할 수 있습니다. 더 많은 정보는 Jotun.com을 참고하거나 지역 Jotun 담당자에게 문의하십시오.

EPD는 www.epd-norge.no 에서 이용할 수 있습니다.

주의사항

이 제품은 전문가만 사용할 수 있습니다. 작업자와 조작자는 훈련 및 경험이 있어야 하며, 요턴의 기술자료에 따라 올바르게 혼합/교반하여 도장할 수 있는 능력과 장비를 가지고 있어야 합니다. 이 제품을 사용할 경우 도장작업자는 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다. 이 지침서는 제품의 현재 지식을 바탕으로 제공한 것입니다. 현장 조건에 맞게 제안된 편차는 작업을 시작하기 전에 승인을 위해 요턴 담당자에게 전달해야 합니다.

건강과 안전

용기에 표기된 주의 사항을 준수하십시오. 통풍이 잘되는 곳에서 사용하십시오. 스프레이 미스트를 마시지 마십시오. 피부 접촉을 피하십시오. 피부에 접촉시 적절한 세척제, 비누, 물 등으로 제거하십시오. 눈은 물로 잘 씻어내야 하며 즉시 치료해야 합니다.

색상 변화

프라이머 또는 방오도료를 주로 사용하는 경우 각 제품마다 약간의 색상 차이가 있을 수 있습니다. 마감 코팅으로 사용되는 이러한 제품 및 에폭시 기반 제품은 햇빛과 풍화에 노출될 때 초강될 수 있습니다.

탑코트/마감 코팅의 색상 및 광택 유지는 색상의 유형, 온도, 자외선 강도 등과 같은 노출 환경, 도포 품질 및 일반적인 페인트 유형에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 내용은 지역 Jotun 사무소에 문의하십시오.

추가사항

본 문서에 기재된 정보는 실험과 요턴의 실질 경험을 통해 검증된 최상의 정보를 제공한 것입니다. 요턴의 제품은 반제품으로 고려되고, 요턴 통제밖의 추천용도 이외에 다른 목적으로 사용될 경우도 있기 때문에 당사는 어떠한 보증도 하지 않으며, 제품 그 자체의 품질에 대해서만 보증합니다. 지역 요구사항을 준수하기 위해 약간의 제품변형은 구현될 수 있습니다. 본 문서는 사전 예고없이 새로운 정보로 변경될 수 있습니다.

사용자는 항상 특정 적용 사례에 대해 제품의 일반적인 적합성에 대한 요턴의 특정 지침을 참조해야 합니다.

이 문서가 다른 언어들 사이의 불일치로 인해 문제가 있을 경우, 영어(영국) 버전을 우선으로 합니다.