

SteelMaster 90SB

Produktbeskrivelse

Dette er en en-komponent opløsningsmiddelbaseret akryl tyndfilms brandhæmmende maling. Uafhængigt godkendt til brandbeskyttelse af konstruktionsstål, der udsættes for celluloseholdig brand. Kan anvendes over vand som mellem- og topcoat. Velegnet på godkendt primer på ståloverflader.

Typisk anvendelse

Specialudviklet, reaktiv brandbeskyttelsessystem til stålkonstruktioner. Velegnet til konstruktionsstål i korrosive miljøer op til kategori C4 (ISO 12944-2) med en godkendt topcoat; til indendørs brug (C1) kan topcoat vælges.

SteelMaster 90SB kan eksponeres uden topcoat i 9 måneder i konstruktionsperioden, forudsat at underlaget har fået passende tid til at tørre og udhærde inden eksponering. Desuden, uanset om underlaget har topcoat eller ej, skal malingen beskyttes mod kondensering eller vandophobninger pga. regn eller løbende vand i konstruktionsperioden og efter færdigstilling. Dette gælder også for sne og is. Topcoat skal være ensartet og uden defekter.

Godkendelser og certifikater

BS 476 del 20/21: Certifire CF 10246
Cellular beams RT1356
Testet og godkendt til EN 13381-8 & EN13381-9
CE mærket produkt med European Technical Assessment ETA 24/0096
Reaktion ift. Brand: Klasse C-s1, d0(EN 13501-1)
Holdbarhed og brugstid: Z2, Z1, Y, X (EAD 350402-00-1106)
ASTM E84: Class A

Flere certifikater og godkendelser kan fås ved henvendelse.

Kulører

Hvid

Produktdata

Egenskaber	Test/Standard	Beskrivelse
Tørstofindhold efter volumen	ISO 3233	75 ± 4 %
Flammepunkt	ISO 3679 Method 1	25 °C
Densitet	beregnet	1.3 kg/l

Region	Lovgivning	Test Standard	VOC Værdi
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Beregnet	345 g/l

De oplyste data er typiske for fabriksproducerede produkter og kan variere afhængig af farve.

Indhold af opløsningsmiddelvolumen er målt iht. ISO 3233 og ASFP-BCF Guidance Method

Filmtykkelse pr. lag

Typisk anbefalet rækkeevne iht. specifikation

Tørfilmstykkelse	200 - 750 µm
Vådfilmstykkelse	270 - 1000 µm

Alle stålsektioner skal påføres korrekt filmtykkelse for at opnå den påkrævede brandklassificering. Vi henviser venligst til nuværende loading tabeller. For yderligere information, venligst kontakt din Jotun konsulent.

Bemærk: Den anbefalede filmtykkelse opnås ved brug af airless spray et lag. For højere filmtykkelse skal malingen påføres flere lag. Det kan være muligt at påføre malingen i op til en vådfilmtykkelse (WFT) på 2000 µm i et lag, hvilket afhænger af ståltype, geometri, anvendt primer og overfladetemperatur. Typisk anbefalet vådfilmtykkelse (WTF) 1000 µm pr. lag. Ved påføring af tykkere lag kan løbere forekomme og overmalingsinterval, tørre- og håndteringstid vil blive forlænget. Se Application Guide for mere detaljeret information.

Maksimal tilladt tørfilmtykkelse (BS & EN certificering)

Hvis den målte gennemsnitstykkelse overstiger disse værdier, skal den målte filmtykkelse reduceres, så den kommer under det maksimalt tilladte for det enkelte emne.

I/H bjælke, 3 sided: 3760 µm
I/H bjælke, 4 sided
I/H bjælker, 4 sided
CHS & RHS kolonner, 4 sided: 5591 µm
RHS bjælke, 4 sided
RHS bjælker, 3 sided: 2771 µm

Forbehandling

Henvis til påføringsguiden (AG) for yderligere information.

Samlet tabel over forbehandling

Underlag	Forbehandling	
	Minimum	Anbefalet
Malede overflader	Ren, tør og ikke beskadiget kompatibel coating	Ren, tør og ikke beskadiget kompatibel coating

Påføring

Påføringsmetoder

Produktet kan påføres med

- Sprøjte: Anvend airless spray.
- Pensel: Anbefales til stripe coating og små områder, vær omhyggelig med at opnå den specificerede filmtykkelse.

Henvis til påføringsguiden (AG) for yderligere information.

Blandingsforhold

Single pack

Fortynder/Rensevæske

Der skal ikke tilsættes fortynder. Produktet er klar til brug og skal ikke fortyndes.

Rengøringsmiddel: Jotun Thinner No. 7

Når fortyndere anvendes som en opløsningsmiddelholdig rengøringsvæske, skal dette ske iht. gældende lokal lovgivning.

Vejledende data for airless spray

- Sprøjtedyse (inch/1000): 19-23
- Dysetryk (minimum): 200 bar/2900 psi

Tørre- og hærdetid

Overfladetemperatur	5°C	10°C	23 °C	40°C
Berøringstør	2 h	1 h	30 min	20 min
Håndteringstør	48 h	24 h	16 h	8 h
Overmalingsinterval, min.	24 h	8 h	6 h	6 h

For information om max. interval for overmaling, venligst se Application Guide (AG) for dette produkt.

Minimum tørretid for overmaling med 2. strøg. Se yderligere vejledning for Topcoating.

Alle tørretider er blevet målt ved en vådfilmtykkelse på 1000 µm ved kontrolleret temperatur og ved en relativ fugtighed under 85%.

Tørretid er afhængig af lokale miljømæssige forhold som lufttemperatur, temperatur i underlaget, relativ fugtighed, vejrforhold, ventilation og også antal påførte malingslag, samlet tørfilmtykkelse osv.

Tørretid, interval for overmaling og topcoat intervaller kan blive længere, hvis der forekommer temperaturfald, høj fugtighed, dårlig ventilation, eller hvis et multi-coat system påføres. Inden overmaling skal malingens tilstand vurderes. SteelMaster laget skal være tørt og hårdt nok til, at der ikke efterlades et fingeraftryk ved et fast tryk. Se Application Guide (AG) for multi-coat application metode og for yderligere information. Der henvises til AG – påføringsguide – for yderligere information om påføringsmetode for multi-coats.

Topstrøg

Anbefalet min. overmalingsinterval for dette produkt med en godkendt topcoat er 24 timer.

For godkendte 2-komponent topcoats, hvis tørfilmtykkelsen (DFT) af SteelMaster overstiger 2000 µm, eller hvis temperaturen forventes at være over 30°C, anbefales overmalingsinterval på 48 timer.

En overmaling med en godkendt aryl topcoat er muligt at lave tidligere, fx på en on-site påføring:
Tørfilmtykkelse af SteelMaster.

- 750 µm, minimum 1 time ved 23°C, minimum 2 timer ved 10°C.
- 1500 µm, minimum 2.5 timer ved 23°C, minimum 4 timer ved 10°C.
- 3000 µm, minimum 3 timer ved 23°C, minimum 8 timer ved 10°C

Vær opmærksom på at tidlig overmaling med en topcoat kan forlænge tørretiden for malingsystemet.

I miljøer hvor optørringstemperaturen kan forventes at være over 30°C og/eller ved høj luftfugtighed, anbefales et. min. overmalingsinterval på 24 timer med en godkendt akryl topcoat.

Inden topcoat påføres, skal påføreren sikre sig, at specificeret tørfilmtykkelse er opnået. Systemet skal være håndteringstørt og filmtykkelsemåleren (coating thickness gauge) må ikke efterlade mærker i malebehandlingen, når målingen foretages.

Overfladetør (berøring): Hvor tørt underlaget skal være for at et let tryk med en finger ikke efterlader et mærke eller en ujævnhed.

Håndteringstør: Min. tid inden de malede emner kan håndteres uden fysiske skader.

Tør til overmaling, minimum: Den anbefalede korteste tid inden næste lag kan påføres.

Produkt kompatibilitet

Afhængig af hvad malingsystemet udsættes for, kan diverse primere og slutstrygninger bruges i kombination med dette produkt. Se de viste eksempler nedenfor. Venligst kontakt Jotun for en specifik anbefaling af malingsystem.

Tidligere coat: alkyd, epoxy, epoxy zink fosfat, zinkepoxy (med epoxy tie coat)

Efterfølgende coat: godkendt liste med topcoats

For at sikre brandhæmmende egenskaber, skal både primere og topcoats være kompatible med: SteelMaster 90SB

Kontakt det lokale Jotun kontor for at få en liste over godkendte Jotun primere og topcoats.

Emballagestørrelse (typisk)

	Volumen (liter)	Emballagestørrelse (liter)
SteelMaster 90SB	20	20

Den nævnte volumen er knyttet til fabriksproducerede kulører. Bemærk at lokale variationer i emballagestørrelse og volumen forekommer på grund af lokale regler.

Opbevaring

Produktet skal lagres iht. nationale regler. Opbevar emballagen på et tørt, skyggefuldt, køligt og velventileret område og væk fra varme- og antændelseskilder. Emballagen skal holdes tæt lukket. Håndter med omhu.

Lagerholdbarhed v. 23°C

SteelMaster 90SB 18 måned(er)

I nogle lande er lagerholdbarheden forkortet af lokale myndigheder. Ovenstående er minimum holdbarhed, herefter skal der foretages inspektion af produktet.

Miljødokumentation

Produktet kan bidrage positivt til Green Building Standard kreditter. Besøg venligst Jotun.com for yderligere information eller kontakt din lokale Jotun konsulent.

EPD'erne er tilgængelige på www.epd-norge.no

Udvis forsigtighed

Produktet er udelukkende til professionelt brug. Påførere og operatører skal uddannes, være erfarne og have mulighed for og udstyr til at blande/omrøre og påføre malingen rigtigt og iht. Jotuns tekniske dokumentation. Påførere og operatører skal anvende passende, personligt værneudstyr, når dette produkt anvendes. Denne guideline er baseret på nuværende kendskab til produktet. Ethvert forslag, der afviger fra dette for at passe til forholdene på området, skal sendes til den ansvarlige Jotun repræsentant for godkendelse, inden arbejdet påbegyndes.

Helse og sikkerhed

Læg mærke til advarselsnoter, der vises på emballagen. Anvendes under godt ventilerede forhold. Inhalér ikke spraystøv. Undgå hudkontakt. Spild på huden skal straks fjernes med en egnet cleanser, sæbe og vand. Øjne skal skylles godt med vand og der skal søges læge omgående.

Kulørforskel

Produkter, der primært tænkes anvendt som primere eller antifoulings, kan have mindre farveforskelle fra batch til batch. Denne type produkter og epoxybaserede produkter kan ved anvendelse som topstrøg kridte ved eksponering for sollys og vejrlig.

Bevarelse af farve og glans på topstrøg/finish coats kan variere afhængig af farve, eksponering til miljøet som fx temperatur, UV intensitet, påføringskvalitet og generisk malingstype. Kontakt din lokale Jotun konsulent for yderligere information.

Forbehold

Oplysninger i dette datablad er givet ud fra Jotuns viden og er baseret på omfattende laboratorieprøver og praktisk erfaring. Jotuns produkter betragtes som halvfabrikata, og eftersom de forhold, hvorunder produktet anvendes, ofte ligger udenfor Jotuns kontrol, kan Jotun ikke garantere andet end produktets kvalitet. Der kan implementeres mindre produktvariationer for at overholde lokale love. Jotun forbeholder sig ret til at ændre de oplyste data uden yderligere varsel.

Bruger bør altid kontakte Jotun for specifik vejledning mht. vejledning, om der er foretaget rigtigt produktvalg ift. kundens behov og specifik påføringspraksis.

Hvis der skulle være uoverensstemmelser mellem sprogversionerne i dette dokument, vil det være den engelske version, der er gældende.
