

SteelMaster 90SB

Produkt beschrijving

Dit is een één component oplosmiddel gedragen, dunne filmlaag, opzwellende acrylic coating. Onafhankelijk goedgekeurd voor brandbescherming van staal constructies tegen cellulose brand. Kan gebruikt worden als midden of eindlaag in een atmosferische milieu. Geschikt voor goedgekeurde primers op koolstofstaal substraten.

Typisch gebruik

Speciaal ontworpen al seen reactief brandbeveiligingssysteem voor staalconstructies. Geschikt voor constructie staal tot corrosie categorie C4 (ISO 12944-2) met een goedgekeurde topcoat. Voor een droge interieur omgeving is een topcoat optioneel.

SteelMaster 90SB kan zonder topcoat tot 9 maanden blootgesteld worden gedurende de constructie fase, op voorwaarde dat de coating voldoende droging heeft gehad met een aanzienlijke hardheid voorafgaand aan de blootstelling. In elk geval, al dan niet voorzien van een topcoat, moet de coating beschermd worden tegen condensatie, waterplassen-, stromend- of regenwater gedurende de constructie en in service. Dit strekt zich uit met sneeuw en ijs. De topcoat moet continue zijn en vrij van defecten.

Goedkeuring en certificaten

BS 476 part 20/21: Certifire CF 10246
Cellulaire balken RT1356
Getest en beoordeeld conform EN 13381-8 and EN13381-9
CE gemarkeerd produkt met Europese Technische Beoordeling ETA 24/0096
Reactie op vuur: Klasse C-s1, d0 (EN 13501-1)
Duurzaamheid en Onderhoudsgemak: Z2, Z1, Y, X (EAD 350402-00-1106)
ASTM E84: Class A

Extra certificaten en goedkeuringen kunnen op verzoek beschikbaar zijn.

Kleuren

wit

Product data

Eigendom	Test/Standaard	Beschrijving
Vaste stoffen per volume	ISO 3233	75 ± 4 %
Vlampunt	ISO 3679 Method 1	25 °C
Dichtheid	berekend	1.3 kg/l

Regio	Bepaling	Test Standaard	VOC (Volume/Volume): Waarde
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Berekend	345 g/l

De verstrekte gegevens zijn typisch voor fabrieksgeproduceerde producten, onderhevig aan lichte variatie afhankelijk van de kleur.

Volume vaste stof gemeten volgens ISO 3233 en ASFP-BCF Begeleidingsmethode

Film dikte per laag

Typisch aanbevolen specificatie reeks

Droge laagdikte	200 - 750 µm
Natte laag dikte	270 - 1000 µm

Alle stalen elementen moeten worden gecoat met de juiste laagdikte om de vereiste brandwerendheid bereiken. Raadpleeg de huidige laadtabelen. Voor verder advies neem contact op met uw lokale Jotun kantoor.

Note: De aanbevolen droge laagdikte wordt behaald middels airless applicatie in 1 laag. Voor hogere droge laagdiktes, moeten meerdere lagen worden aangebracht. Het is mogelijk om het produkt aan te brengen in een natte laagdikte van 2000µm, afhankelijk van de configuratie van de staalconstructie, geometrie, gebruikte primer en omgevings omstandigheden. Een typische natte laagdikte (NLD) van 1000µm wordt aanbevolen. Indien dikkere lagen worden aanbracht zijn zakkers mogelijk en wordt de overschilder-, droog- en handelbaartijden langer. We verwijzen naar de Application Guide voor meer detail informatie.

Maximale Toelaatbare Droge Laag Dikte (BS & EN certificaat)

Indien de gemeten droge laagdiktes (DLD) hoger zijn dan deze waarden zijn maatregelen noodzakelijk om dit te reduceren onder de maximale toelaatbare DLD voor de vorm van het onderdeel en de orientatie hiervan.

I/H balken, 3 zijden: 3760 µm

I/H balken, 4 zijden

I/H kolommen, 4 zijden

CHS & RHS kolommen, 4 zijden: 5591 µm

RHS (Rechthoekige Holle Secties) balken, 4 zijden:

RHS (Rechthoekige Holle Secties) balken, 3 zijden: 2771 µm

Oppervlakte voorbehandeling

Raadpleeg de Product & Application Guide (AG) voor extra informatie.

Samenvattings tabel voor oppervlakte voorbehandeling

Ondergrond	Oppervlakte voorbehandeling	
	Minimaal	Aanbevolen
Gecoate oppervlakten	Schone, droge en onbeschadigde compatibel coating	Schone, droge en onbeschadigde compatibel coating

Applicatie

Applicatie methoden

Het product kan aangebracht worden met

Spray: Gebruik airless spray.

Kwast: Aanbevolen voor stripe coating en kleine gebieden, moet er gelet worden op de opgegeven droge laagdikte.

Raadpleeg de Product & Application Guide (AG) voor extra informatie.

Produkt mengen

Één component

Verdunner / Reinigings middel

Geen Thinner toevoegen. Het product is klaar voor gebruik en mag niet worden verdund.

Schoonmaak oplosmiddel: Jotun Thinner No. 7

Wanneer verdunners worden gebruikt als reinigungsoplosmiddel, moet het gebruik in overeenstemming zijn met de geldende lokale voorschriften.

Richtlijnen voor gebruik Airless spray

Nozzle (inch/1000): 19-23

Nozzle druk (minimum): 200 bar/2900 psi

Droog en uithard tijd

Ondergrond temperatuur	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Stof droog	2 h	1 h	30 min	20 min
Handelbaar droog	48 h	24 h	16 h	8 h
Overschilderbaar, minimum	24 h	8 h	6 h	6 h

Voor de maximale overcoatingintervallen, raadpleeg de toepassingshandleiding (AG) voor dit product.

Droog om te overschilderen minimum is met zichzelf. Zie aanvullende richtlijnen voor topcoats.

Alle droogtijden zijn gemeten bij een natte laagdikte van 1000 µm onder gecontroleerde temperatuur en relatieve vochtigheid onder 85%.

Droogtijden zullen afhangen van de lokale omgevings omstandigheden zoals lucht- en ondergrondtemperatuur, relatieve vochtigheid, ventilatie en het aantal lagen, totale droge laagdikte aangebracht, etc.

Droogtijden, overschilder- en topcoat intervallen kunnen langer worden indien er sprake is van een terugloop in temperatuur, hoge vochtigheid, slechte ventilatie of meerdere lagen zijn aangebracht. Het is goede praktijk om de conditie van de verf te bepalen alvorens te overschilderen. De SteelMaster laag zou hard gedroogd moeten zijn, wat betekent dat er niet gemakkelijk een markering met de nagel gemaakt kan worden. Wij verwijzen naar de Application Guide (AG) voor meerdere lagen applicatie methode en extra informatie. Verwijzing naar de AG

voor meerdere lagen applicatie methode.

Deklaag

De aanbevolen maximale overschildertijd van dit produkt met goedgekeurde topcoats is 24 uur. Voor goedgekeurde 2 componenten topcoats, indien de de droge laagdikte (DLD) van SteelMaster 2000µm overschrijdt of wanneer wordt verwacht dat de omgevings temperatuur 30°C overschrijdt, is de minimale geadviseerde overschilder interval 48 uur.

Eerder overschilderen met een goedgekeurde acrylaat topcoat is mogelijk, zoals voor in het werk applicaties; droge laagdikte van SteelMaster;

- 750 µm, minimum 1 uur / 20°C, minimum 2 uur/10°C
- 1500 µm, minimum 2.5 uur/ 23°C, minimum 4 uur/ 10°C.
- 3000 µm, minimum 3 uur/ 23°C, minimum 8 uur/ 10°C.

Merk op dat eerder overschilderen met een een topcoat de droging van het totale coating systeem kan vertragen. In regio's waar de verwachte droogtemperatuur hoger is dan 30°C en/of met hoge vochtigheid omstandigheden is de aanbevolen minimale overschildertijd met een goedgekeurde acrylaat topcoat 24 uur.

Voor applicatie van de topcoat moet de applicateur zeker zijn dat de aanbevolen droge laagdikte is aangebracht. Het systeem moet droog genoeg zijn om te hanteren en de droge laagdikte probe zou geen indruk mogen achterlaten indien droge laagdikte metingen worden verricht.

Oppervlakte (aanraak) droog: De toestand van het drogen bij een lichte druk met een vinger heeft geen afdruk achter gelaten of kleverigheid onthuld.

Handelbaar droog: Minimale tijd voordat de gecoate object handelbaar is zonder fysieke schade.

Overschilderbaar droog minimum: De aanbevolen kortste tijd voordat de volgende laag kan worden aangebracht.

Produkt overeenstemming

Hangt af van de actuele blootstelling van het verfsysteem, verschillende primers en toplagen kunnen gebruikt worden in combinatie met dit product. Enige voorbeelden staan hieronder. Contact Jotun voor specifieke systeem adviezen.

Voorgaande coat: alkyd, epoxy, epoxy zink fosfaat, zink epoxy (met epoxy tie coat)

Volgende laag: goedgekeurde lijst van topcoats

Om zeker te zijn van brand vertraging, moeten primers en aflakken compatibel zijn met: SteelMaster 90SB

Neem contact op met uw lokale Jotun kantoor voor een lijst van goedgekeurde Jotun primers en aflakken.

Verpakking (typisch)

	Volume / Hoeveelheid (liters)	Grote van verpakking (liters)
SteelMaster 90SB	20	20

De hoeveelheid is gebaseerd op in de fabriek geproduceerde kleuren. Let op dat er variaties in de lokale verpakking en hoeveelheden kunnen zijn, door lokale regelgeving.

Opslag

Het product dient opgeslagen te worden conform de nationale regelgeving. Bewaar de blikken in een droge, schaduwrijke, koele, goed geventileerde ruimte weg van warmte- en ontstekingsbronnen. Blikken moeten goed gesloten zijn. Voorzichtig behandelen.

Houdbaarheid in gesloten verpakking bij 23 °C

SteelMaster 90SB

18 Maand(en)

In sommige commerciële markten kan een kortere houdbaarheid gedicteerd worden door de lokale regelgeving. Bovenstaand is de minimale houdbaarheid, hierna is de kwaliteit van de verf onderhevig aan goedkeuring

Milieu documenten

Dit product kan bijdragen aan de Green Building Standard score. Raadpleeg aub Jotun.com voor meer informatie of contacteer uw lokale Jotun vertegenwoordiger.

De EPD's zijn beschikbaar op www.epd-norge.no

Voorzichtig

Dit produkt is alleen voor professioneel gebruik. De applicateur en verwerkers dienen opgeleid en ervaren te zijn met de te gebruiken apparatuur en het mengen en toepassen van het produkt volgens de technische documentatie van Jotun. Applicateurs en verwerkers dienen passende persoonlijke beschermiddelen te gebruiken. Deze richtlijn wordt gegeven op basis van de huidige kennis van het produkt. Alle suggesties en aanpassingen om aan de plaatselijke omstandigheden te voldoen, dienen vóór de aanvang van de werkzaamheden, door de verantwoordelijke Jotun vertegenwoordiger te worden goedgekeurd.

Gezondheid en veiligheid

A.u.b de voorschriften lezen die op de blik staan. Gebruik onder goede ventilerende condities. Inhaleer de spuitstof niet. Vermijd huidcontact. Morsen op de huid moet direct met geschikt schoonmaakmiddel worden verwijderd, zeep en water. Ogen moeten goed gespeld worden met water en er moet direct medische hulp worden gezocht.

Kleur variatie

Indien van toepassing kunnen producten die primair bedoeld zijn voor gebruik als primers of antifouling's lichte kleurvariaties hebben van batch tot batch. Dergelijke producten en producten op epoxybasis die als aflak worden gebruikt, kunnen verkrijgen bij blootstelling aan zonlicht en weersinvloeden.

Kleur- en glansbehoud bij topcoats/eindlagen kan verschillen, afhankelijk van type kleur, blootstelling aan omgeving zoals temperatuur, UV intensiviteit etc., en kwaliteit van applicatie en algemeen type verf. U kunt contact opnemen met uw lokale Jotun vestiging voor informatie.

Disclaimer

De informatie in dit document wordt gegeven naar de beste kennis van Jotun, gebaseerd op laboratorium testen en praktische ervaring. Jotun producten worden beschouwd als halffabricaten en als zodanig, worden de producten vaak gebruikt onder condities buiten de controle van Jotun. Jotun kan niets dan de kwaliteit van het product zelf garanderen. Kleine productvariaties kunnen om te voldoen aan de lokale eisen worden uitgevoerd. Jotun behoudt zich het recht voor om de informatie te wijzigen zonder nadere aankondiging.

Gebruikers dienen altijd Jotun te raadplegen voor de specifieke leidraad en algemene geschiktheid van dit product en de specifieke praktische toepassing.

Als er enige inconsistentie is tussen de verschillende taalkwesties van dit document gaat de Engelse (Verenigd

Koninkrijk) versie voor.
