

SteelMaster 90SB

Descripción del producto

Es un recubrimiento intumescente acrílico, de bajo espesor, base disolvente, de un componente. Homologado para la protección contra el fuego del acero estructural expuesto a fuego celulósico, por un organismo independiente. Puede usarse como capa intermedia o de acabado en ambientes de no inmersión. Adecuado sobre imprimaciones aprobadas sobre sustratos de acero.

Uso recomendado

Especialmente diseñado como sistema de protección reactiva contra el fuego en estructuras de acero. Adecuado para acero estructural hasta la categoría de corrosividad C4 (ISO 12944-2) con una capa de acabado aprobada; para ambientes internos secos (C1), la capa de acabado es opcional.

SteelMaster 90SB puede exponerse sin capa de acabado durante 9 meses durante la fase de construcción, siempre que se haya secado adecuadamente y se haya alcanzado una dureza razonable antes de la exposición. Sin embargo, ya sea que se aplique una capa de acabado o no, el revestimiento debe protegerse de la condensación, el agua estancada o encharcada debido a la lluvia o el agua corriente durante la construcción y el servicio. Esto también se aplica a la nieve y al hielo. La capa de acabado debe ser continua y estar libre de defectos.

Homologaciones y certificados

BS 476 parte 20/21: Certifire CF 10246
Vigas alveolares RT1356
Probado y evaluado según EN 13381-8 y EN13381-9
Producto con marcado CE y evaluación técnica europea ETA 24/0096
Reacción al fuego: Clase C-s1, d0 (EN 13501-1)
Durabilidad y capacidad de servicio: Z2, Z1, Y, X (EAD 350402-00-1106)
ASTM E84: Class A

Se pueden facilitar otros certificados y/o homologaciones bajo pedido

Colores

blanco

Ficha del producto

Propiedad	Prueba/Norma	Descripción
Sólidos en volumen	ISO 3233	75 ± 4 %
Punto de inflamación	ISO 3679 Method 1	25 °C
Densidad	calculado	1.3 kg/l

Región	Regulación	Prueba Norma	COV Valor
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Calculado	345 g/l

Los datos facilitados son los valores esperados para una fabricación típica, sujetos a ligeras variaciones en función del color final.

Sólidos en volumen medidos según las normas ISO 3233 y ASFP-BCF Guidance Method

Espesor de película por capa

Rango de especificación estándar recomendado

Espesor de Película Seca	200 - 750 μm
Espesor de Película Húmeda	270 - 1000 μm

Todas las secciones de acero deberán pintarse con el espesor de película correcto para alcanzar el grado de protección contra el fuego requerido. Consultar las tablas de carga actualizadas. Para más información contactar con la oficina de Jotun local.

Nota: El espesor de película recomendado se puede lograr mediante la aplicación con pistola airless en una sola capa. Para espesores de película mayores, será necesario aplicar varias capas. Es posible aplicar el producto hasta un espesor de película húmeda (EPH) de 2000 μm , dependiendo de la configuración del acero, la geometría, la imprimación utilizada y las condiciones ambientales. Se recomienda un EPH típico de 1000 μm por capa. Si se aplican capas más gruesas pueden producirse desprendimientos y también se prolongará el tiempo de repintado, secado y manipulación. Consulte la Guía de aplicación para obtener información más detallada.

Espesor de película seca máximo permitido (certificación BS y EN)

Si los espesores medios medidos exceden estos valores, se deben tomar acciones para reducir el espesor medido por debajo del máximo permitido para la forma y orientación del elemento en particular.

Vigas I/H, 3 lados:	3760 μm
Vigas I/H, 4lados	
Columnas I/H, 4 lados	
Columnas CHS y RHS, 4 lados:	5591 μm
Vigas RHS, 4 lados:	
Vigas RHS, 3 lados:	2771 μm

Preparación de superficie

Consultar la Guía de Aplicación (GA) para mayor información.

Tabla sumario de la preparación de superficies

Substrato	Preparación de superficie	
	Mínimo	Recomendado
Superficies pintadas	Recubrimiento compatible, limpio, seco y sin daños	Recubrimiento compatible, limpio, seco y sin daños

Aplicación

Métodos de aplicación

El producto puede aplicarse mediante

- Pulverización: Usar pistola airless.
- Brocha: Recomendado para hacer recortes y para pequeñas zonas, teniendo mucho cuidado en aplicar el espesor de película seca especificado.

Consultar la Guía de Aplicación (GA) para mayor información.

Mezcla del producto

Un componente

Diluyente/disolvente de limpieza

No añadir disolvente. El producto se suministra listo al uso y no debe ser diluido.

Disolvente de limpieza: Jotun Thinner No. 7

Cuando se utilizan diluyentes como disolvente de limpieza, el uso debe realizarse de acuerdo con las normativas locales vigentes.

Datos de aplicación para pistola airless

- Boquilla (inch/1000): 19-23
- Presión en boquilla (mínimo): 200 bar/2900 psi

Tiempo de secado y curado

Temperatura del sustrato	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Secado superficial (al tacto)	2 h	1 h	30 min	20 min
Seco para manipular	48 h	24 h	16 h	8 h
Seco para repintar, mínimo	24 h	8 h	6 h	6 h

Para conocer los intervalos máximos de repintado, ver la "Application Guide" (AG) del producto.

El secado mínimo para repintar es con el mismo producto. Véase la guía adicional para el acabado. Todos los tiempos de secado se han medido con un espesor de 1000 µm bajo temperatura controlada y humedad relativa por debajo de 85%.

Los tiempos de secado dependerán de las condiciones ambientales locales, como la temperatura del aire y del sustrato, la humedad relativa, las condiciones climáticas, la ventilación y también el número de capas, el espesor total de la película seca aplicada, etc.

El tiempo de secado y los intervalos entre las aplicaciones de repintado y de acabado pueden extenderse si hay una caída de temperatura, alta humedad, mala ventilación o si se aplica un sistema de múltiples capas. Es una buena práctica determinar el estado de la pintura antes de aplicar la capa de acabado. La capa de SteelMaster debe estar seca y dura, lo que significa que no se puede dejar ninguna marca fácilmente en la pintura presionando firmemente con el pulgar. Consulte la Guía de aplicación (AG) para obtener información adicional y

el método de aplicación de múltiples capas. Consulte el método de aplicación de varias capas en la guía de aplicación (AG).

Capas de acabado

El intervalo mínimo recomendado para repintar este producto con capas de acabado aprobadas es de 24 horas. Para capas de acabado de dos componentes aprobadas, si el espesor de película seca (EPS) de SteelMaster supera los 2000 µm o cuando se espera que la temperatura ambiente sea superior a 30 °C, se recomienda un intervalo mínimo de repintado de 48 horas.

Es posible aplicar una capa de acabado acrílica aprobada antes, como en el caso de la aplicación in situ: Espesor de película seca de SteelMaster:

- 750 µm, mínimo 1 hora a 23 °C, mínimo 2 horas a 10 °C.
- 1500 µm, mínimo 2,5 horas a 23 °C, mínimo 4 horas a 10 °C.
- 3000 µm, mínimo 3 horas a 23 °C, mínimo 8 horas a 10 °C.

Tenga en cuenta que aplicar una capa de acabado antes de tiempo puede retrasar el secado del sistema de recubrimiento total.

En regiones en las que se puede esperar que las temperaturas de secado sean superiores a los 30 °C o con condiciones de alta humedad, el tiempo mínimo recomendado para aplicar una capa superior acrílica aprobada es de 24 horas.

Antes de aplicar la capa de acabado, el aplicador debe asegurarse de que se haya alcanzado el espesor de película seca especificado. El sistema debe estar seco para manipularlo y el medidor de espesor de revestimiento no debe dejar marcas en el revestimiento cuando se toman las lecturas.

Secado superficial (al tacto): Estado de secado del producto que no deja huella ni se muestra pegajoso al aplicar una ligera presión con un dedo.

Seco para manipular: Tiempo mínimo de secado antes de poder mover objetos pintados sin que la pintura sufra daños mecánicos.

Seco para repintar, mínimo: El tiempo mínimo recomendado antes de poder aplicar la siguiente capa.

Compatibilidad del producto

Dependiendo de la exposición real del sistema de pintura, se pueden usar distintas imprimaciones y acabados en combinación con este producto. Contacte con su oficina de Jotun para el sistema de pintado recomendado.

Capa previa: alídico, epoxi, epoxy con fosfato de cinc, epoxi zinc (con tie-coat epoxi)

Siguiente capa: lista de acabados aprobados

Para asegurar el comportamiento anti fuego, las imprimaciones y acabados deben ser compatibles con el producto:
SteelMaster 90SB

Contactar con Jotun para obtener una lista de imprimaciones y acabados de Jotun aprobados.

Envasado (más usual)

	Volumen (litros)	Tamaño de envases (litros)
SteelMaster 90SB	20	20

El volumen indicado es para colores producidos en fábrica. Pueden encontrarse variaciones de tamaño y volumen de envasado en otros países debido a regulaciones locales.

Almacenaje

El producto debe almacenarse de acuerdo con la normativa nacional. Mantener los envases en un espacio seco, sombreado, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor e ignición. Los envases deberán permanecer herméticamente cerrados. Manipular con cuidado.

Tiempo de vida de almacenaje a 23 °C

SteelMaster 90SB

18 meses

En algunos mercados el tiempo de vida de almacenaje puede ser inferior debido a la legislación local. El dato indicado es el tiempo de vida de almacenaje mínimo, tras el cual la calidad de la pintura estará sujeta a re-inspección.

Estándares de construcción sostenible (Construcción Ecológica)

Este producto puede contribuir a los créditos de Green Building Standard. Consulte Jotun.com para obtener más información o comuníquese con su representante local de Jotun.

Los EPDs están disponibles en www.epd-norge.no

Precaución

Este producto es sólo para uso profesional. Los aplicadores y operarios deberán ser formados, experimentados y tener la capacidad y equipo para mezclar/agitar y aplicar las pinturas correctamente y de acuerdo con la documentación técnica de Jotun. Los aplicadores y operarios deberán utilizar equipos de protección personal adecuados al usar este producto. Esta guía se proporciona en base al conocimiento actual del producto. Cualquier requerimiento para una modificación que se adapte a las condiciones de la obra deberá remitirse a un representante de Jotun responsable para su aprobación antes de comenzar el trabajo.

Salud y Seguridad

Por favor, sigan las indicaciones de precaución que se muestran en el envase. Utilizar en condiciones de buena ventilación. No inhalar las pulverizaciones. Evitar el contacto con la piel. Las salpicaduras sobre la piel deben limpiarse inmediatamente con un limpiador adecuado, agua y jabón. Sobre los ojos, enjuagar con agua abundante y requerir inmediata atención médica.

Variación del color

Cuando corresponda, los productos destinados principalmente a su uso como imprimaciones o antiincrustantes pueden tener ligeras variaciones de color de un lote a otro. Dichos productos y los productos a base de epoxi utilizados como capa de acabado pueden calentar cuando se exponen a la luz solar y la intemperie.

La retención de color y brillo en las capas de acabado puede variar según el tipo de color, el entorno de exposición, como la temperatura, la intensidad de los rayos UV, etc., la calidad de la aplicación y el tipo genérico de pintura. Póngase en contacto con su oficina local de Jotun para obtener más información.

Nota de descargo

La información contenida en este documento se ofrece en base a nuestro conocimiento y en ensayos de laboratorio así como en nuestra experiencia práctica. Los productos de Jotun se consideran como mercancías semielaboradas y como tal, los productos se utilizan a menudo bajo condiciones ajenas a Jotun. Jotun solo puede garantizar la calidad del producto en sí. Es posible que se deban realizar ajustes menores en caso de necesidad de cumplir con exigencias legales locales. Jotun reserva el derecho de modificar los datos sin previo aviso.

Los usuarios deben consultar siempre Jotun para una orientación específica sobre la idoneidad de este producto para sus necesidades y prácticas específicas de aplicación general.

Si hay discrepancias de texto entre distintas ediciones idiomáticas, prevalecerá la versión en lengua inglesa (UK).
