

SteelMaster 90SB

Descrizione del prodotto

Pittura monocomponente, a solvente, acrilica, intumescente. Approvato da ente esterno, quale protezione di strutture in acciaio esposte a fuoco celluloso. Può essere utilizzato come mano intermedia per esterni. Idoneo con primer approvati su acciaio.

Uso tipico

Appositamente formulato come sistema di protezione antincendio reattivo per costruzioni in acciaio. Idoneo per acciaio strutturale fino alla categoria di corrosività C4 (ISO12944-2) quando ricoperto da una finitura approvata; per interni C1 la finitura è opzionale.

Steelmaster 90SB può rimanere esposto senza rivestimento fino a 9 mesi durante le fasi di costruzione, a condizione che sia asciutto e che abbia raggiunto la piena durezza prima dell'esposizione. Che sia rivestito o meno, il rivestimento deve essere sempre protetto dalla condensa, dai ristagni e dalle pozze d'acqua dovuti alle piogge o infiltrazioni di acqua durante la costruzione e l'esercizio. Vale anche per neve e ghiaccio. La mano di finitura deve essere continua e priva di difetti.

Approvazioni e certificati

BS 476 part 20/21: Certifire CF 10246
Travi alveolari RT1356
Testato e valutato secondo EN 13381-8 e EN13381-9
Prodotto marcato CE con valutazione tecnica europea ETA 24/0096
Reazione al fuoco: Classe C-s1, d0 (EN 13501-1)
Durabilità e manutenibilità: Z2, Z1, Y, X (EAD 350402-00-1106)
ASTM E84: Class A

Ulteriori approvazioni e certificati possono essere disponibili su richiesta.

Colori

bianco

Proprietà del prodotto

Proprietà	Prova/Standard	Descrizione	
Solidi in volume	ISO 3233	75 ±	4 %
Punto di infiammabilità	ISO 3679 Method 1	25 °C	
Peso specifico	calcolata	1.3 kg/l	
Area geografica	Normativa	Prova Standard	VOC Valore
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Calcolato	345 g/l

I valori indicati nella presente scheda sono da considerarsi tipici alla produzione, possono subire leggere variazioni in funzione del colore scelto.

I solidi in volume sono stati misurati in accordo con le normative ISO 3233 e ASFP-BCF

Spessore per mano

Limiti tipici applicabili

Spessore Film Secco	200 - 750 micron
Spessore Umido	270 - 1000 micron

Tutte le strutture devono essere trattate con lo spessore coretto al fine di ottenere la giusta resistenza al fuoco. Riferirsi alla corrente tabella di carico. Per altre informazione, contattare la sede Jotun locale.

Note: Lo spessore del film raccomandato è ottenibile in una sola mano con applicazione a spruzzo airless. Per spessori maggiori è necessario applicare più mani. È possibile applicare il prodotto fino ad uno spessore umido (WFT) di 2000 µm, a seconda della configurazione della struttura in acciaio, la geometria, il primer utilizzato e le condizioni ambientali. Lo spessore tipico raccomandato è di 1000 µm per mano. Se si applicano spessori più elevati possono verificarsi colature e scivolamenti, si allungano i tempi di ricopertura, essiccazione e movimentazione. Fare riferimento alla Guida di Applicazione per ulteriori informazioni.

Massimo spessore secco ammissibile (certificati BS ed EN)

Se lo spessore medio misurato supera questi valori, è necessario intervenire per ridurre lo spessore misurato al di sotto del massimo consentito per il tipo di profilo ed esposizione.

Travi ad I/H, esposizione su 3 lati: 3760 µm

Travi ad I/H, esposizione su 4 lati

Colonne ad I/H, esposizione su 4 lati

Colonne tubolari a sezione rotonda o rettangolare, esposizione su 4 lati: 5591 µm

Tubolari tondi, esposizione su 4 lati:

Tubolari tondi, esposizione su 3 lati: 2771 µm

Preparazione della superficie

Per ulteriori informazioni, consultare la guida di applicazione.

Tabella esplicativa della preparazione della superficie

Substrato	Preparazione della superficie	
	Minimo	Raccomandato
Superficie pitturata	Shop primer compatibile, integro, pulito ed asciutto	Shop primer compatibile, integro, pulito ed asciutto

Applicazione

Metodo di applicazione

Il prodotto può essere applicato con

- Spray: Utilizzare spruzzo airless.
- Pennello: Raccomandato per ritocchi e piccole superfici, avendo cura di ottenere lo spessore specificato.

Per ulteriori informazioni, consultare la guida di applicazione.

Miscelazione del prodotto

Monocomponente

Diluyente/solvente per pulizia

Non aggiungere diluente. Il prodotto è pronto per l'uso e non deve essere diluito.

Solvente per pulizia: Jotun Thinner No. 7

Quando i diluenti sono usati come solventi per la pulizia, il loro utilizzo deve essere conforme alle normative locali vigenti.

Parametri per applicazione ad airless

- Tipo Ugello (inch/1000): 19-23
- Pressione all'ugello (minimo): 200 bar/2900 psi

Essiccazione e Reticolazione

Temperatura del substrato	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
Superficie secca (al tatto)	2 h	1 h	30 min	20 min
Secco per la movimentazione	48 h	24 h	16 h	8 h
Secco per la ricopertura Min	24 h	8 h	6 h	6 h

Per massimo intervallo di ricopertura fare riferimento all'Application Guide (AG) del prodotto.

Tempi di Essiccazione minima per ricopertura con sé stesso. Consultare la guida aggiuntiva per le finiture.

Tutti i tempi di essiccazione sono stati misurati a uno spessore umido di 1000 µm a temperatura controllata e umidità relativa inferiore all'85%.

I tempi di essiccazione dipendono dalle locali condizioni ambientali, come la temperatura dell'aria e del substrato, l'umidità relativa, le condizioni atmosferiche, la ventilazione ed inoltre il numero di mani, lo spessore totale del film secco applicato, ecc.

I tempi di essiccazione, di ricopertura e di finitura possono essere prolungati in caso di abbassamento della temperatura, elevata umidità, scarsa ventilazione o in caso di applicazione di un sistema multistrato. È buona norma determinare le condizioni del film prima della ricopertura. Il film di SteelMaster deve essere asciutto e duro, ovvero non devono rimanere impronte nel film premendo con il pollice. Per i metodi di applicazione a più

mani ed ulteriori informazioni, consultare la Guida di Applicazione (AG). Per il metodo di applicazione a più strati, fare riferimento a AG.

Da ricoprire con finitura

Il tempo minimo di ricopertura per una finitura di tipo approvato è di 24h.
Per finiture approvate bicomponenti, se lo spessore secco DFT di Steelmaster è maggiore di 2000 µm o quando le temperature sono superiori a 30°C, il tempo minimo raccomandato per la ricopertura è di 48h.

Tempi di ricopertura ridotti sono possibili utilizzando una finitura acrilica approvata, come ad es. per applicazione in situ, per spessore secco di Steelmaster fino a DFT:

- 750 µm, min. 1 ora a 23°C, min. 2 ore a 10°C.
- 1500 µm, min. 2,5 ore a 23°C, min. 4 ore a 10°C.
- 3000 µm, min. 3 ore a 23°C, min. 8 ore a 10°C.

Tenere presente che la ricopertura precoce con una mano di finitura può ritardare l'essiccazione del sistema totale.

Nelle regioni in cui si prevedono temperature di essiccazione superiori a 30°C e/o con condizioni di elevata umidità, il tempo di ricopertura minimo raccomandato con una mano di finitura acrilico approvato è di 24 ore.

Prima di applicare la finitura, l'applicatore deve sincerarsi di aver raggiunto lo spessore secco richiesto da specifica. Il sistema deve essere asciutto e maneggiabile e la sonda per misurare lo spessore non deve lasciare avvallamenti nel film.

Superficie secca (al tatto): Quando una leggera pressione non lascia impronte o non modifica lo spessore.

Secco per la movimentazione: Tempo minimo prima della movimentazione senza determinare danni meccanici.

Secco per la ricopertura, minimo: Il tempo minimo raccomandato prima dell'applicazione della mano seguente.

Compatibilità del prodotto

A seconda del tipo di esposizione del sistema di rivestimento, in combinazione con questo prodotto possono essere utilizzati vari primer e finiture. Di seguito sono riportati alcuni esempi. Contattare la Jotun per raccomandazioni su cicli di pittura specifici.

Mano precedente: alchidico, epossidico, epossidico ai fosfati di zinco, zincante epossidico (con tie coat epossidico)

Mano seguente: lista di finiture approvate

Per assicurare il buon funzionamento, il primer e la finitura devono essere compatibili con: SteelMaster 90SB

Contattare la sede Jotun di competenza per ottenere la lista dei primer e finiture compatibili.

Confezioni (Tipico)

	Volume (litri)	Capacità del contenitore (litri)
SteelMaster 90SB	20	20

Il volume indicato è quello alla produzione. Nota: locali variazioni nella confezione e/o nel riempimento possono variare localmente a causa di diverse legislazioni.

Immagazzinamento

Il prodotto deve essere conservato in conformità alle normative nazionali. Conservare i contenitori in uno spazio asciutto, ombreggiato, fresco, ben ventilato e lontano da fonti di calore e di accensione. I contenitori devono essere tenuti ben chiusi. Maneggiare con cura.

Tempo di conservazione a 23 °C

SteelMaster 90SB

18 mesi

In alcuni mercati il tempo di scadenza può essere più breve a causa delle leggi locali. Quanto sopra risulta essere il periodo minimo, trascorso tale periodo è necessario verificare la qualità del prodotto.

Documentazione ambientale

Questo prodotto può contribuire ai crediti Green Building Standard. Per ulteriori informazioni, consultare il sito Jotun.com o contattare il rappresentante Jotun di zona.

Le dichiarazioni ambientali di prodotto (EPD) sono disponibili sul sito www.epd-norge.no

Attenzione

Questo prodotto viene fornito solamente per uso professionale. L'applicatore e gli operatori devono essere istruiti ed avere l'esperienza e la professionalità di miscelare ed applicare correttamente in accordo con la documentazione Jotun. Le linee guida sono basate sull'attuale conoscenza del prodotto. Ogni variazione deve essere richiesta alla sede Jotun per approvazione prima di iniziare il lavoro.

Salute e sicurezza

Si prega di osservare le disposizioni precauzionali descritte sulla confezione. Non inalare i vapori. Evitare il contatto con la pelle ed in caso di contatto lavare immediatamente con acqua e sapone. Gli occhi dovrebbero, in caso di contatto, essere lavati con acqua e consultare il medico immediatamente.

Variazioni di colore

Se applicabile, i prodotti destinati principalmente ad utilizzo come primer e le antivegetative possono avere leggere variazioni di colore da lotto a lotto. Tali prodotti ed i prodotti a base epossidica usati come finitura possono sbiadire se esposti alla luce del sole e agli agenti atmosferici.

Il mantenimento del colore e della lucentezza dei prodotti di finitura può variare a seconda del tipo di colore, delle caratteristiche di esposizione come la temperatura, l'intensità dei raggi UV, ecc., della qualità dell'applicazione e del tipo generico di rivestimento. Contattare l'ufficio Jotun locale per ulteriori informazioni.

Dichiarazioni

Le informazioni in questo documento sono basate sulle nostre migliori conoscenze, basate su test di laboratorio, ed esperienza pratica. I prodotti Jotun sono considerati semilavorati e pertanto vengono utilizzati senza il nostro controllo. La Jotun può garantire solamente la qualità del prodotto. Alcune piccole modifiche possono essere apportate al fine di ottemperare alle legislazioni locali. Jotun si riserva di cambiare la presente scheda senza alcun preavviso.

Gli utilizzatori dovrebbero consultare la sede Jotun per verificare idoneità e proprietà relative all'applicazione ed al servizio richiesto.

La versione inglese farà fede nel caso di incongruenze nelle traduzioni in altre lingue.