

## SteelMaster 90SB

### 产品描述

这是一种单组份溶剂型膨胀型薄膜丙烯酸涂料。独立通过对暴露于纤维类火灾的结构钢防火保护的认证。在大气环境下可作为中间漆或面漆使用。适用于涂有认可底漆的碳钢基材。

### 典型用途

特别设计用作钢结构的反应型防火保护体系。涂有经批准的面漆时适用于腐蚀性等级高达C4 (ISO 12944-2) 的结构钢；对于干燥的内部 (C1) 环境，面漆是可选的。

SteelMaster 90SB 在施工阶段可以在没有面漆的情况下暴露 9 个月，前提是在暴露前已经充分干燥，并且达到了合理的硬度。然而，无论是否涂有面漆，涂层都必须在施工和服务期间保护不受冷凝，降雨或流水而导致的积水/积聚水。这也适用于下雪和结冰。面漆必须连续且无任何缺陷。

### 认证和证书

BS476 章节20/21；证书 CF10246  
适用于开孔梁 (RT1356)  
根据EN13381-8和EN13381-9进行测试和评估  
CE 认证产品，带有欧洲技术评估 ETA 24/0096  
燃烧性能：Class C-s1, do(EN13501-1)  
耐久性和服务适用性：Z2, Z1, Y和X (EAD 350402-00-1106)  
ASTM E84: Class A

备有其它证书和认证可供索取。

### 颜色

白色

### 产品数据

性能	测试/标准	描述
体积固体含量	ISO 3233	75 ± 4 %
闪点	ISO 3679 方法 1	25 °C
密度	理论值	1.3 kg/l

  

地区	法规	测试 标准	VOC 值
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	计算	345 克/升

所列数据是基于工厂批量生产的产品，因颜色不同会有些许变化。

根据ISO 3233和ASFP-BCF指导方法测量固体含量

## 每道涂层的漆膜厚度

### 典型推荐的规格书范围

干膜厚度	200 - 750 微米
湿膜厚度	270 - 1000 微米

所有的钢结构必须按正确的膜厚涂装，以达到要求的防火等级。请参考当前的厚度表。如需详情，请咨询当地的佐敦公司。

注意：建议的涂层厚度可通过无空气喷涂一次成膜实现。对于更高的涂层厚度，需要涂覆多层。该产品可施工的最大湿膜厚度（WFT）为 2000  $\mu\text{m}$ ，具体取决于钢结构构造、几何形状、底漆类型和环境条件。每层典型湿膜厚度为1000 微米。如果涂覆较厚的涂层，可能会出现流挂现象，并且涂覆间隔、干燥和可搬运时间也会延长。请参阅施工指南以获取更详细的信息。

### 允许的最大干膜厚度（BS和EN证书）

当测量厚度超过限值时，需要基于特定型钢的外形及布局所允许的最大厚度采用合适的方式、方法来降低所测得的厚度。

I/H 梁, 3面: 3760 $\mu\text{m}$
I/H 梁, 4面
I/H 柱, 4面
CHS & RHS 柱, 4面 5591 $\mu\text{m}$
RHS 梁, 4面
RHS 梁, 3面 2771 $\mu\text{m}$

## 表面处理

更多信息，请参看施工指南。

### 表面处理数据总览

基材	表面处理	
	最小	推荐的
已涂装的表面	清洁、干燥和完好的可兼容底漆。	清洁、干燥和完好的可兼容底漆。

## 施工

### 施工方法

该产品可用以下方式施工

喷涂:	使用无气喷涂。
刷涂:	推荐在预涂和小面积涂装时使用。必须注意达到规定的干膜厚度。

更多信息，请参看施工指南。

## 产品混合

单组分

## 稀释剂/清洗剂

不要添加稀释剂。不可稀释，可直接使用。

清洁剂：佐敦7号稀释剂

当稀释剂用作清洗剂时，必须优先符合当地法规要求

## 无气喷涂的指导参数

喷嘴孔径 (inch/1000): 19-23

喷嘴压力 (最小): 200 bar/2900 psi

## 干燥和固化时间

底材温度	5 ° C	10 ° C	23 ° C	40 ° C
表(触)干	2 小时	1 小时	30 分钟	20 分钟
搬运干燥	48 小时	24 小时	16 小时	8 小时
干燥后复涂, 最短间隔	24 小时	8 小时	6 小时	6 小时

最大的复涂间隔, 请参考此产品的施工指南 (AG)。

最小干燥可覆涂间隔是与自我覆涂。参见面涂的附加指引。  
所有的干燥时间的测量条件是湿膜为1000微米、在受控的温度下和相对湿度小于85%。

干燥时间将取决于局部环境条件, 如空气和基材温度、相对湿度、天气状况、通风等, 以及涂层数量、总干膜厚度等因素。

干燥时间、覆涂和面漆的覆涂间隔可能因温度下降、高湿度、通风不良或施工多道涂层而延长。在复涂之前确定油漆状况是良好的做法。SteelMaster 涂层应干燥坚硬, 这意味着用拇指用力按压时涂层上不会轻易留下痕迹。请参阅施工指南 (AG) 以获取多层涂装方法和更多信息。多道涂层的施工方法参考施工指导。

### 面漆

“此产品与批准的面漆的推荐最小覆涂间隔为 24 小时。”对于已批准的双组分面漆涂层, 如果 SteelMaster 的干膜厚度 (DFT) 超过 2000 微米, 或者预计环境温度将超过 30° C 时, 推荐的最小覆涂间隔为 48 小时。

“可以使用经批准的丙烯酸面漆进行早期覆涂, 例如用于现场应用:  
SteelMaster 的干膜厚度;

- 750 μm, 在 23° C 下最短 1 小时, 在 10° C 下最短 2 小时。
- 1500 μm, 在 23° C 下最短 2.5 小时, 在 10° C 下最短 4 小时。
- 3000 μm, 在 23° C 下最短 3 小时, 在 10° C 下最短 8 小时。

请注意, 使用面漆进行早期覆涂可能会延迟整个涂层系统的干燥。  
在预计干燥温度高于 30° C 和/或具有高湿度条件下的地区, 建议使用经批准的丙烯酸面漆进行覆涂的最短时间为 24 小时。”

在涂覆面漆之前, 施工人员必须确保达到规定的干膜厚度。系统应干燥以便搬运, 涂层厚度计在读取时不应在涂层上留下压痕。

表(触)干: 用手指轻压而无指印残留或无黏着的状态。

搬运干燥: 涂料施工后至搬运不会导致漆膜损坏的最短时间。

干燥后复涂，最短间隔：可以施工下道涂层的推荐最短时间间隔。

## 产品相容性

根据使用中不同的实际暴露条件，该产品可与不同的底漆和面漆配套使用。以下是一些参考配套。对于特定配套，请联系佐敦公司。

前道涂层：醇酸、环氧、环氧磷酸锌、含锌环氧（连同环氧连接漆）  
下道涂层：认可面漆清单

所配套的底漆和面漆必须与防火涂料兼容，以确保其防火性能。：  
SteelMaster 90SB

联系您当地佐敦公司获得认可的底漆、面漆清单。

## 典型的包装规格

	体积 (升)	容器大小 (升)
SteelMaster 90SB	20	20

以上包装规格均是工厂批量生产的典型参考规格，由于各地法规不同，各地包装规格和容量会有不同。

## 储存

产品必须按照国家规定储存。容器应存放在干燥、阴凉、通风良好的地方，并远离热源和火源。容器必须保持密闭。小心处置。

### 23 °C时的保质期

SteelMaster 90SB 18 个月

在有些市场，为适应当地法律规定，标识的保质期可以缩短。以上是最短保质期，之后须经检测以确定质量是否合格。

## 注意事项

本产品仅供专业人员使用。施工人员和工人需要培训、有经验、有能力和设备根据佐敦的技术文件来正确的混合/搅拌和施涂油漆。施工人员和工人在使用本产品时需要使用适当的个人防护设备。本指导基于现有的产品知识提供。任何为适应现场情况所做的更改建议都需先得到负责的佐敦代表批准后方可使用。

## 健康和安全

请查看容器包装上的安全告示。在通风良好的条件下使用，避免吸入漆雾，避免皮肤接触，如不慎溅到皮肤上应立即用合适的清洁剂、肥皂和水冲洗。如不慎进入眼睛，应用水充分冲洗并立即就医诊治。

## 色差

当使用时，主要用作底漆或防污漆的产品在批次与批次间可能有轻微的颜色变化。这类产品和环氧产品用作面漆时，在暴露于阳光的气候条件下可能有粉化。

面漆的保光保色性取决于颜色的类型，所在环境如温度、紫外线强度等，施工质量，以及产品类型。联系你当地的佐敦办公室了解进一步信息。

## 声明

本说明书中提供的信息完全基于我们在实验室和实践中所获得的认识。佐敦的产品被视为半成品，这样产品的使用通常都是在我们控制范围之外。所以佐敦只给予产品本身质量的保证。为适应当地的法规，产品可能会适当调整，我们保留不另外通知而修改说明书的权利。

用户应针对自身的需求及具体应用，咨询佐敦以获得相关产品适用性能的具体指导。

不同语言的版本间如有任何不一致之处，以英语（英国）版为准。