

# STEELGUARD™ 651

## DESCRIPCIÓN

Pintura intumescente monocomponente base agua en capa fina para la protección contra el fuego de estructuras de acero

## PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Proporciona hasta 120 minutos de protección en fuegos celulósicos
- Aplicación en obra
- Hasta 700 micras secas en una sola capa
- Adecuado par ambientes de exposición interiores C1, C2 y C3 (ISO 12944) ; Para ambientes interiores secos (C1) no se necesita acabado
- Probado y evaluado según norma EN13381-8, BS476-20/21 y GB14907
- Producto con marcado CE, ETA 15/0524
- Evaluado con la ETAG 018-2 para clasificaciones de durabilidad Z1, Z2 é Y.

## COLORES Y BRILLO

- Blanco
- Mate

## DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos de producto	
Número de componentes	Uno
Densidad	1,41 kg/l (11,77 lb/US gal)
Volumen de sólidos	70 ± 3%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 0,2 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) [Select correct formula] [Select correct formula]
Espesor de película seca recomendado	200 - 700 µm (8,0 - 28,0 mils) por capa
Rendimiento teórico	1,00 m <sup>2</sup> /l para 700 µm (40 ft <sup>2</sup> /US gal para 28,0 mils)
Seco al tacto	2 horas
Intervalo de repintado	Mínimo: 16 horas Máximo: Ilimitado
Estabilidad del envase	Al menos 12 meses cuando se almacena en un lugar fresco y seco

### Notas:

- Ver DATOS ADICIONALES - Espesor de la película seca y rendimiento teórico
- Ver DATOS ADICIONALES - Intervalos de repintado
- Ver DATOS ADICIONALES - Tiempo de curado
- El espesor seco requerido debe de estar de acuerdo con la certificación correspondiente
- El material debe ser almacenado en condiciones secas, fuera del sol directo y a una temperatura entre 10°C (50°F) y 30°C (86°F). La vida del producto puede verse reducida por el almacenamiento a baja temperatura. No se debe permitir que el material se congele.

# STEELGUARD™ 651

## CONDICIONES RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURAS

- La imprimación deberá ser adecuada y estar seca y libre de cualquier contaminación

### Temperatura del sustrato y condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado estará entre 10°C (50°F) y 40°C (104°F)
- La temperatura del sustrato durante la aplicación y el curado deberá estar al menos 3 °C (5 °F) por encima del punto de rocío
- La temperatura ambiente durante la aplicación y el curado deberá estar entre 10°C (50°F) y 40°C (104°F)
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder el 80%

Nota: La sobreaplicación puede alargar los tiempos de secado/curado. Debe tenerse cuidado en áreas como a la unión brida/alma ya que un exceso de espesor de capa puede producir pequeñas brechas. Esas brechas no afectarán al comportamiento frente al fuego del material

## INSTRUCCIONES DE USO

- Agitar a fondo hasta que esté homogéneo y sin grumos
- La adición de agua por encima de lo recomendado reduce la resistencia al descuelgue y hace el curado más lento
- Debe protegerse siempre para que no se hiele durante el almacenamiento y/o transporte

## PISTOLA SIN AIRE

### **Disolvente recomendado**

Agua del grifo (no se requiere disolvente)

### **Volumen de disolvente**

0 - 5%

### **Angulo de boquilla**

20° - 50°, dependiendo de la forma de los elementos de acero

### **Orificio de boquilla**

0.43 - 0.53 mm (aproximadamente 0.017 - 0.021 pulgadas)

### **Presión en boquilla**

20,0 MPa (aprox. 200 bar; 2901 p.s.i.)

### Notas:

- Deben quitarse todos los filtros, incluidos los de la pistola y el pulmón .
- Se recomienda un filtro en la línea de aspiración

## BROCHA/RODILLO

- Solamente en áreas pequeñas (retoque y reparación)

### **Disolvente recomendado**

No se debe añadir disolvente



# STEELGUARD™ 651

## DISOLVENTE DE LIMPIEZA

Lavar con agua

## DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
200 µm (8,0 mils)	3,50 m <sup>2</sup> /l (140 ft <sup>2</sup> /US gal)
400 µm (16,0 mils)	1,75 m <sup>2</sup> /l (70 ft <sup>2</sup> /US gal)
500 µm (20,0 mils)	1,40 m <sup>2</sup> /l (56 ft <sup>2</sup> /US gal)
700 µm (28,0 mils)	1,00 m <sup>2</sup> /l (40 ft <sup>2</sup> /US gal)

Nota: Espesor seco máximo a brocha: 300 µm (12,0 mils)

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 700 µm (28.0 mils)					
Repintado con ...	Intervalo	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mismo	Mínimo	24 horas	20 horas	16 horas	12 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
Con acabados aprobados	Mínimo	24 horas	20 horas	18 horas	14 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Nota: Los datos de la tabla de arriba están sujetos a la suficiente corriente de aire y ventilación.

Tiempo de curado para espesor seco hasta 700 µm (28.0 mils)	
Temperatura del sustrato	Seco al tacto
10°C (50°F)	4 horas
15°C (59°F)	3 horas
20°C (68°F)	2 horas
30°C (86°F)	1 hora

Nota: Los tiempos de secado pueden variar considerablemente con las condiciones ambientales, A/V m<sup>3</sup> (Hp/A) masividad de la sección y con el espesor aplicado

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Para las pinturas y disolventes recomendados, ver hojas de información 1430, 1431 y las fichas de seguridad de los productos
- Aunque es una pintura base agua, hay que tomar precauciones para evitar la inhalación del nebulizado, al igual que evitar el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos

# STEELGUARD™ 651

## REFERENCIAS

• Guía de Aplicación del STEELGUARD™	HOJA DE INFORMACIÓN	1222
• Imprimaciones recomendadas para STEELGUARD™	HOJA DE INFORMACION	1224
• Acabados recomendados para STEELGUARD™	HOJA DE INFORMACION	1226
• Tablas de conversión	HOJA DE INFORMACION	1410
• Explicación de fichas técnicas de productos	HOJA DE INFORMACION	1411
• Precauciones de seguridad	HOJA DE INFORMACION	1430
• Seguridad para la salud en espacios reducidos – Peligros de exposición y toxicidad	HOJA DE INFORMACION	1431
• Preparación de las superficies	HOJA DE INFORMACION	1490
• Especificación para abrasivos minerales	HOJA DE INFORMACION	1491
• Humedad relativa – temperatura del sustrato – temperatura del aire	HOJA DE INFORMACION	1650

## GARANTIA

PPG Protective and Marine Coatings garantiza (i) que es titular del producto; (ii) que la calidad del producto cumple las especificaciones de PPG en vigor en el momento de su producción, y (iii) que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto. ESTAS SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS QUE PPG Protective and Marine Coatings OFRECE. PPG DECLINA CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA CONTEMPLADA POR LA LEY O POR LAS PRÁCTICAS COMERCIALES, LO QUE INCLUYE DE FORMA NO EXHAUSTIVA CUALQUIER GARANTÍA DE IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO O USO PARTICULAR. Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el Comprador directamente a PPG, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de cinco (5) días desde la detección del defecto, pero en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto o, en todo caso, no más tarde de un año a contar desde la fecha de entrega del producto al Comprador (tendrá validez la opción que sea más temprana). El Comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a PPG del modo indicado.

## LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

PPG Protective and Marine Coatings NO SERÁ RESPONSABLE EN NINGÚN CASO Y BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA (INCLUIDA NEGLIGENCIA DE CUALQUIER TIPO, RESPONSABILIDAD ESTRICTA O DAÑOS) DE CUALQUIER DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL, CASUAL O CONSECUENTE RELACIONADO, DERIVADO O RESULTANTE DE CUALQUIER USO QUE SE DÉ AL PRODUCTO. La información que contiene el presente documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que PPG Protective and Marine Coatings considera fiables. PPG Protective and Marine Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto. Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de PPG Protective and Marine Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de PPG Protective and Marine Coatings, son fiables. El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria. El usuario final es responsable de determinar la idoneidad del producto para su aplicación concreta. Se considera que el Comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo. PPG Protective and Marine Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto. Por consiguiente, PPG Protective and Marine Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario). Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios. Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. El Comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto. La documentación actualizada referente a todos los productos de protección y recubrimiento para aplicaciones navales de PPG Protective and Marine Coatings se encuentran en [www.ppgpmc.com](http://www.ppgpmc.com). La versión inglesa de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción de la misma.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

