

SteelMaster 60SB

제품 특성

1액형 용제형 아크릴 박막 내화도장 도료입니다. 셀룰로오스 화재에 노출된 구조용강의 방화에 대해 독립적으로 승인했습니다. 대기 환경에서 중도 또는 상도도장으로 사용할 수 있습니다. 탄소강 재질 위의 승인된 프라이머로 적합합니다.

용도

특히 철구조물을 위한 반응성 화재 방호 시스템으로 설계되었습니다. 부식성 범주 C4 (ISO 12944-2)까지 승인된 탑코트를 사용하여 내부 또는 반노출 위치에 사용되는 구조용 강철에 적합합니다.

SteelMaster 60SB는 시공 단계에서 탑코트 없이 3개월 동안 또는 승인된 탑코트를 사용하여 최대 6개월 동안 노출될 수 있습니다. 탑코트 적용 여부에 관계없이 코팅은 노출 전에 적절한 건조가 이루어졌다면 결로, 강우 또는 흐르는 물에 의한 고인 물로부터 보호되어야 합니다. 이것은 또한 눈과 얼음으로 확장됩니다.

자세한 도장 사양은 현지 요턴 담당자에게 문의하십시오.

승인 및 인증

BS 476 파트 20/21: Certifire CF 5170
EN 13381-8
CE 마크 제품은 유럽 기술 승인 ETA-22/0350
내구성 및 서비스 편리성: Z2, Z1, Y (ETAG 018-2)
ASTM E84: Class A

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

색상

백색

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	74 ± 3 %
인화점	ISO 3679 Method 1	25 °C
비중	계산값	1.3 kg/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실험된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	312 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	346 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.

부피 고형분은 ISO 3233과 ASFP-BCF 지침법에 따라 측정됨

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	200 - 740	미크론
습도막 두께	270 - 1000	미크론

적절한 내화 정격을 얻기 위해 모든 형강은 반드시 올바른 도막 두께가 도장되어야 합니다. 기존 탑재표를 참조하십시오. 자세한 문의는 가까운 요턴 지역사무소로 문의하십시오.

메모: 도막 두께는 1회 도장시 에어리스 스프레이 도장으로만 달성할 수 있습니다.

최대 허용 건조 도막 두께 (BS & EN 승인)

측정된 평균 도막 두께가 최대 허용값을 초과할 경우, 측정된 도막 두께가 특정한 부재 모양과 방향에 대해 허용된 최대값 이하가 되도록 조치를 취해야 합니다.

I/H방, 3면: 1420 마이크로

I/H방, 4면: 1420 마이크로

I/H기둥, 4면: 1721 마이크로

CHS & RHS 기둥: 2808 마이크로

표면 처리

자세한 내용은 도장 설명서 (AG)를 참조하십시오.

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장

도장

도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 에어리스 스프레이 사용.

붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천되고, 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서 유의해야 합니다.

자세한 내용은 도장 설명서 (AG)를 참조하십시오.

제품 혼합

일액형

신나/세척 용제

신나를 첨가하지 마십시오. 제품은 사용할 준비가 되어야 하고, 희석해서는 안 됩니다.

세척 용제: Jotun Thinner No. 7

희석제를 세척 용제로 사용하는 경우 현지 규정에 따라 사용해야 합니다.

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000): 19-23

분사 압력 (최소): 200 bar/2900 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
표면 (지촉) 건조	2 h	1 h	30 min	20 min
경화 건조	48 h	24 h	16 h	8 h
재도장시간, 최소	24 h	8 h	6 h	6 h

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

자체 최소 도장건조, 틈코팅에 대한 추가 지침을 참조하십시오.

모든 건조시간은 제어되는 온도 및 상대습도 85% 이하의 습도막 두께 1000 µm에서 측정되었습니다.

건조 시간은 기온, 상대 습도, 날씨 조건, 환기 및 코팅 횟수, 적용된 총 건조 도막 두께 등과 같은 환경 조건에 따라 달라질 수 있습니다.

상도도장

승인된 아크릴 탐코트를 사용한 이 제품의 권장 최소 재도장 간격은 24시간이고 다른 승인된 탐코트의 경우 48시간입니다. 시스템은 취급하기에 건조해야 하며 도막 두께 게이지는 코팅에 오목한 자국을 남기지 않아야 합니다. 건조시간/도장간격은 온도가 저하되거나 다회도장시 길어질 수 있습니다. 탐코트를 도포하기 전에 어플리케이터는 지정된 건조 도막 두께가 달성되었는지 확인해야 합니다.

표면(터치)건조 : 약간의 손가락 압력으로 지문이나 끈적임을 남기지 않는 정도의 건조상태.

경화 건조: 도장된 사물을 물리적 손상없이 다룰 수 있는 최소 건조시간

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

제품 호환성

도장시스템의 실제 노출에 따라 다양한 프라이머와 상도가 이 제품과 조합하여 사용할 수 있습니다. 몇가지 예는 다음과 같습니다. 특정 추천사양은 Jotun에 문의하십시오.

이전 도장: 알키드, 에폭시, 에폭시 징크 포스페이트, 징크 에폭시 (에폭시 타이 코우트 포함)
후속 도장: 승인된 탑코우트 목록

내화성을 보장하기 위해 프라이머와 상도는 반드시 다음과 호환성이 있어야 합니다.:
SteelMaster 60SB

승인된 요턴 프라이머와 상도를 확인하려면 각 지역사무소에 문의하십시오.

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
SteelMaster 60SB	20	20

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

보관

제품은 반드시 국가규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관장소는 화염이나 발화원으로 부터 멀리 떨어진 선선하고, 건조하며, 통풍이 잘되는 장소에 보관되어야 합니다. 보관 용기는 반드시 밀봉되어야 합니다. 취급에 주의합니다.

저장기간 23 °C

SteelMaster 60SB 18 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도료 품질을 재 검사해야 합니다.

주의사항

이 제품은 전문가만 사용할 수 있습니다. 작업자와 조작자는 훈련 및 경험이 있어야 하며, 요턴의 기술자료에 따라 올바르게 혼합/교반하여 도장할 수 있는 능력과 장비를 가지고 있어야 합니다. 이 제품을 사용할 경우 도장작업자는 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다. 이 지침서는 제품의 현재 지식을 바탕으로 제공한 것입니다. 현장 조건에 맞게 제안된 편차는 작업을 시작하기 전에 승인을 위해 요턴 담당자에게 전달해야 합니다.

건강과 안전

용기에 표기된 주의 사항을 준수하십시오. 통풍이 잘되는 곳에서 사용하십시오. 스프레이 미스트를 마시지 마십시오. 피부 접촉을 피하십시오. 피부에 접촉시 적절한 세척제, 비누, 물 등으로 제거하십시오. 눈은 물로 잘 씻어내야 하며 즉시 치료해야 합니다.

색상 변화

프라이머 또는 방오도료를 주로 사용하는 경우 각 제품마다 약간의 색상 차이가 있을 수 있습니다. 마감 코팅으로 사용되는 이러한 제품 및 에폭시 기반 제품은 햇빛과 풍화에 노출될 때 초킹될 수 있습니다.

탑코트/마감 코팅의 색상 및 광택 유지는 색상의 유형, 온도, 자외선 강도 등과 같은 노출 환경, 도포 품질 및 일반적인 페인트 유형에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 내용은 지역 Jotun 사무소에 문의하십시오.

추가사항

본 문서에 기재된 정보는 실험과 요턴의 실질 경험을 통해 검증된 최상의 정보를 제공한 것입니다. 요턴의 제품은 반제품으로 고려되고, 요턴 통제밖의 추천용도 이외에 다른 목적으로 사용될 경우도 있기 때문에 당사는 어떠한 보증도 하지 않으며, 제품 자체의 품질에 대해서만 보증합니다. 지역 요구사항을 준수하기 위해 약간의 제품변형은 구현될 수 있습니다. 본 문서는 사전 예고없이 새로운 정보로 변경될 수 있습니다.

사용자는 항상 특정 적용 사례에 대해 제품의 일반적인 적합성에 대한 요턴의 특정 지침을 참조해야 합니다.

이 문서가 다른 언어들 사이의 불일치로 인해 문제가 있을 경우, 영어(영국) 버전을 우선으로 합니다.