



SIGMA
COATINGS



SIGMA
COATINGS

PINTURAS LAGUN

 C/José María de Pereda, 26 (Madrid)

 913 672 516  648 270 241

 comercial@pinturaslagun.es

pinturaslagun.es

Enlace ficha producto



STEELGUARD™ 751

DESCRIPCIÓN

Revestimiento intumescente monocomponente en base disolvente de aplicación en capa fina para la protección frente al fuego de estructuras de acero

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Proporciona hasta 120 minutos de protección en fuegos celulósicos
- Aplicación en taller y en obra
- Hasta 1500 micras secas en una sola capa
- Adecuado para ambientes C1 a C4, interno y externo, según ISO 12944, para ambientes internos secos C1 no se requiere acabado
- Resistente, sin acabado, a la exposición atmosférica hasta 12 meses siempre que el revestimiento sea aplicado de acuerdo a la hoja de información 1222 y no existan derrames o encharcamientos de agua, condiciones de alta humedad o de inmersión
- Testado y evaluado según normas EN 13381-8, BS 476-20/21 y AS 1530.4
- Producto con marcado CE, ETA 15/0439
- Evaluado con la ETAG 018-2 para todo tipo de durabilidad/exposición

COLORES Y BRILLO

- Blanco
- Mate

DATOS BÁSICOS A 20°C (68°F)

Datos de producto	
Número de componentes	Uno
Densidad	1,35 kg/l (11,27 lb/US gal)
Volumen de sólidos	75 ± 3%
COV (Suministrado)	Directiva 1999/13/EC, SED: max. 257,0 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) UK PG 6/23(92) Apartado 3: max. 330,0 g/l (aprox. 2,8 lb/US gal) [Select correct formula] [Select correct formula]
Espesor de película seca recomendado	200 - 1500 µm (8,0 - 60,0 mils) por capa
Rendimiento teórico	1,07 m²/l para 700 µm (43 ft²/US gal para 28,0 mils)
Seco al tacto	30 minutos
Intervalo de repintado	Mínimo: 6 horas Máximo: Ilimitado



STEELGUARD™ 751

Datos de producto

Estabilidad del envase

Al menos 18 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

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 5°C (41°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 5°C (41°F) y 40°C (104°F)
- La humedad relativa durante la aplicación y el curado no debe exceder el 85%

INSTRUCCIONES DE USO

- Agitar a fondo hasta que esté homogéneo y sin grumos
- La adición de un exceso de disolvente reducirá la resistencia al descuelgue y ralentizará el curado

PISTOLA SIN AIRE

Disolvente recomendado

THINNER 21-06 (aunque normalmente 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

Aprox. 0.48 - 0.64 mm (0.019 - 0.025 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

STEELGUARD™ 751

BROCHA/RODILLO

- Solamente en áreas pequeñas (retoque y reparación)

Disolvente recomendado

No se debe añadir disolvente

DISOLVENTE DE LIMPIEZA

Disolvente 21-06

DATOS ADICIONALES

Espesor de película seca y rendimiento teórico	
Espesor seco	Rendimiento teórico
200 µm (8,0 mils)	3,75 m²/l (150 ft²/US gal)
400 µm (16,0 mils)	1,88 m²/l (75 ft²/US gal)
700 µm (28,0 mils)	1,07 m²/l (43 ft²/US gal)
1000 µm (40,0 mils)	0,75 m²/l (30 ft²/US gal)
1500 µm (60,0 mils)	0,50 m²/l (20 ft²/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	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Consigo mismo	Mínimo	12 horas	10 horas	8 horas	6 horas	4 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

Intervalo de repintado para espesor seco hasta 1000 µm (40.0 mils)						
Repintado con ...	Intervalo	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
Con STEELGUARD 2458	Mínimo	4 horas	2 horas	1,5 horas	1 hora	45 minutos
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
Con otros acabados aprobados	Mínimo	5 días	3 días	60 horas	48 horas	36 horas
	Máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado



STEELGUARD™ 751

Tiempo de curado para espesor seco hasta 700 µm (28.0 mils)

Temperatura del sustrato	Seco al tacto
5°C (41°F)	2 horas
10°C (50°F)	1,5 horas
15°C (59°F)	1 hora
20°C (68°F)	30 minutos
30°C (86°F)	20 minutos

Nota: Los tiempos de secado pueden variar considerablemente con las condiciones ambientales, A/V m² (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
- Esta es una pintura base disolvente y 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

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
Seguridad del trabajo en espacios reducidos	HOJA DE INFORMACION	1433
Directrices para el uso de la ventilación	HOJA DE INFORMACION	1434
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.



STEELGUARD™ 751

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. ¡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.

