Popis produktu

Je to jednozložkový rozpúšťadlový náter na báze akrylovej živice. Jedná sa o tenko vrstvový napeňovací protipožiarny náter. Je nezávisle schválený pre protipožiarnu oceľových konštrukcií. Je možné ho použiť ako medzivrstvu alebo vrchný náter v atmosférických podmienkach. Je schválený ako základný náter pre uhlíkové ocele.

Doporučené použitie

Špeciálne navrhnutý ako reaktívny protipožiarny systém pre oceľové konštrukcie. Vhodný pre konštrukčnú oceľ až do koróznej triedy **C4** (podľa ISO 12944-2) s použitím schváleného vrchného náteru; pre suché vnútorné prostredia (**C1**) je vrchný náter voliteľný.

SteelMaster 90SB môže byť vystavený bez vrchného náteru po dobu 9 mesiacov počas fázy výstavby, za predpokladu, že bol dostatočne vysušený a dosiahol primeranú tvrdosť pred vystavením.

Bez ohľadu na to, či je prekrytý vrchným náterom alebo nie, musí byť náter chránený pred stojatou vodou alebo jej zhromažďovaním v dôsledku dažďa, stekajúcej vody alebo silnej kondenzácie počas výstavby aj počas prevádzky. To sa týka aj snehu a ľadu. Vrchný náter musí byť súvislý a bez akýchkoľvek chýb.

Pre podrobnú špecifikáciu náterového systému kontaktujte svojho miestneho zástupcu spoločnosti **Jotun**.

Schválenia a certifikáty

BS 476 časť 20/21: Certifire CF 10246 (odolnosť voči ohňu až 120 minút)
Duté (celulárne) nosníky: RT1356
Testované a posúdené podľa EN 13381-8 a EN 13381-9 (odolnosť voči ohňu až 120 minút)
Produkt označený značkou CE s Európskym technickým hodnotením ETA 24/0096
Austrália: AS 4100
Reakcia na oheň: Trieda C-s1, d0 (podľa EN 13501-1)
Trvácnosť a prevádzkyschopnosť: triedy Z2, Z1, Y, X (podľa EAD 350402-00-1106)
ASTM E84: Trieda A

Farebné odtiene

Biela

U výrobkov, ktoré sú primárne určené ako základné, medzivrstvový a anti vegetatívne nátery, môžu jednotlivé výrobné šarže vykazovať drobné farebné odchýlky. Výrobok po vystavení slnečnému žiareniu a klimatickým vplyvom môže kriedovatieť.

Fyzikálne vlastnosti

Vlastnosti	Test/Standard	Popis
Objemová sušina	ISO 3233	75 ± 4 %
Lesk (60°)	ISO 2813	Pololesklý (35 – 70)
Bod vzplanutia	ISO 3679 Metóda 1	25°C
VOC Predpis pre emisie rozpúšťadla	SED (1999/13/EC)	345 g/kg
Hustota	výpočet	1,3 kg/m3

Uvedené informácie sú platné pre továrenské výrobky, rôzne odtiene sa môžu mierne líšiť.
Informácie platia pre natuženú hmotu.
Úroveň lesku: podľa definície “Náterové hmoty Jotun”

Hrúbka náteru a výdatnosť

Hrúbka vrstvy, výdatnosť	Hrúbka suchej vrstvy (µm)	Hrúbka mokrej vrstvy (µm)	Teoretická výdatnosť (m^2/ltr)
Minimum	200	270	
Maximum	750	1000	

Všetky oceľové prvky musia byť natreté predpísanou hrúbkou vrstvy, aby sa dosiahla požadovaná požiarna odolnosť. Pozrite si aktuálne tabuľky zaťaženia. Pre ďalšie odporúčania kontaktujte svoju miestnu pobočku spoločnosti **Jotun**.

Poznámka: Odporúčaná hrúbka vrstvy sa dá dosiahnuť bez vzduchovým striekaním v jednej vrstve. Pri vyššej hrúbke je potrebné naniesť viac vrstiev. Produkt je možné aplikovať až do **mokrej hrúbky vrstvy (WFT)** 2000 µm, v závislosti od konfigurácie oceľovej konštrukcie, geometrie, použitého základného náteru a podmienok prostredia. Odporúčaná typická **WFT** na jednu vrstvu je **1000 µm**. Ak sa nanesú hrubšie vrstvy, môže dôjsť k stekaniu náteru a predĺženiu času schnutia, prevrstvovania a manipulácie.

Maximálna prípustná suchá hrúbka vrstvy (DFT)
(podľa certifikácie BS & EN):
Ak namerané priemerné hrúbky presiahnu tieto hodnoty, je potrebné prijať opatrenia na ich zníženie pod maximálnu prípustnú hrúbku pre daný tvar a orientáciu prvku.

- I/H nosníky, 3 strany: **3760 µm**
- I/H nosníky, 4 strany: **3656 µm**
- I/H stĺpy, 4 strany: **3656 µm**
- Stĺpy CHS a RHS, 4 strany: **5591 µm**
- Nosníky RHS, 3 strany: **2771 µm**
- Nosníky RHS, 4 strany: **2771 µm**

Aplikačné podmienky

Teplota podkladu môže byť minimálne 3°C nad rosným bodom. Teplota a relatívna vlhkosť sa musia merať tesne pri povrchu podkladu. Na zabezpečenie správneho schnutia je nevyhnutná v stiesnených priestoroch dobrá ventilácia vzduchu. Náter nemôže byť vystavený vplyvom akýchkoľvek olejov, chemikálií, alebo mechanickému zaťaženiu pred úplným chemickým vytvrdnutím!

Príprava podkladu

Všetky povrchy musia byť čisté, suché a bez kontaminácie. Povrch musí byť pripravený v súlade s ISO 8504

Povrch	Minimum	Doporučené
Povrch s náterom	Čistý a suchý nepoškodený dielenský náter (ISO 12944-4 6.1)	Čistý a suchý nepoškodený dielenský náter (ISO 12944-4 6.1)

Metódy aplikácie

Aplikácia striekaním	Vysokotlaké bez vzduchové zariadenie (airless)
Štetec	Doporučené pre pásové nátery a malé plochy. Pozornosť sa musí venovať dosiahnutiu špecifikovanej hrúbky suchého náteru.

Aplikačné údaje

Miešanie:	Jednozložkový
Indukčný čas:	
Doba spracovateľnosti (23°C):	
Riedidlo/Čistiaci prostriedok:	Jotun Thinner No. 7
Údaje pre striekacie zariadenia	
Tlak na tryske:	20 MPa (200 atm, 2900 psi)
Typ trysky:	19” - 23” (inch(palec)/1000)
Filter:	Presvedčte sa či sú filtre čisté

Časy schnutia

Časy schnutia sú závislé od cirkulácie vzduchu, teploty, hrúbky náterového filmu a počtu náterov a pod.

Údaje uvedené v tabuľke sú typické pri:

- dobrej ventilácii (vonkajšie prostredie , alebo voľná cirkulácia vzduchu)
- typickej hrúbke filmu
- jednom nátere na povrchu inertného substrátu
- namerané hodnoty časov schnutia boli vypočítané pre hrúbku 700 µm.

Teplota podkladu		**5°C**	**10°C**	**23°C**	**40°C**
Suchý na dotyk	**(hod)**	2	1	30 min	20 min
Vyschnutý/Pochôdzny	**(hod)**	48	24	16	8
Pretierateľný minimum*	**(hod)**	24	8	6	6

*Uvedené hodnoty platia pre rovnaké generické typy (akryláty). Pri aplikácii iných typov generických náterov kontaktujte lokálne zastúpenie spoločnosti JOTUN

Časy schnutia a vytvrdzovania sú určené za kontrolovaných teplôt, relatívnej vlhkosti vzduchu 85% a v rozsahu DFT výrobku.

*Odporúčaný minimálny interval pre nanesenie vrchného náteru na tento produkt so schválenými vrchnými nátermi je **24 hodín**.*

*Pri použití schválených dvojzložkových vrchných náterov, ak suchá hrúbka vrstvy (**DFT**) náteru **SteelMaster** presiahne **2000 µm** alebo ak sa očakáva, že teplota prostredia bude nad **30 °C**, odporúča sa minimálny interval medzi vrstvami **48 hodín**.*

Skoršie pretretie so schváleným akrylovým vrchným náterom je možné, napríklad pri aplikácii priamo na mieste:

Suchá hrúbka vrstvy SteelMaster:

- ***750 µm** – minimálne **1 hodina** pri 23 °C, minimálne **2 hodiny** pri 10 °C*
- ***1500 µm** – minimálne **2,5 hodiny** pri 23 °C, minimálne **4 hodiny** pri 10 °C*
- ***3000 µm** – minimálne **3 hodiny** pri 23 °C, minimálne **8 hodín** pri 10 °C*

*Upozornenie: Skoré pretretie vrchným náterom môže **spomaliť schnutie celého náterového systému**.*

*V oblastiach, kde sa očakávajú teploty nad **30 °C** a/alebo vysoká vlhkosť, je odporúčaný **minimálny interval 24 hodín** pred aplikáciou schváleného akrylového vrchného náteru.*

*Pred aplikáciou vrchného náteru musí aplikátor zabezpečiť, že bola dosiahnutá predpísaná suchá hrúbka vrstvy. Systém musí byť suchý na manipuláciu a **meradlo hrúbky náteru nesmie zanechávať odtlačok** na povrchu počas merania.*

Definície:

- *Suchý na dotyk:* je stav schnutia, kde pri miernom tlaku prstom nezanecháva odtlačok. Suchý piesok nanesený na povrch je možné odstrániť bez poškodenia náteru.
- *Pochôdzny:* je minimálna doba aby povrch toleroval normálnu chôdzu bez trvalých stôp, odtlačkov alebo iného fyzického poškodenia povrchu.
- *Suchý na pretretie minimum:* je najkratšia doba pred tým, ako je možné aplikovať nasledujúci náter.
- *Suchý na pretretie maximum:* je maximálny čas, kedy je možné na povrch aplikovať ďalší náter bez nutnosti predprípravy podkladu.
- *Vytvrdnutý:* je minimálna doba, kedy povlak môže byť vystavený bežnému zaťaženiu.

Uvedené údaje o časoch schnutia, pretierateľnosti a chemického vytvrdnutia sú iba orientačné. Aktuálny čas schnutia, čas na pretretie alebo plné chemické vytvrdnutie môže byť kratší, alebo dlhší od uvedeného a to v závislosti od cirkulácie vzduchu, teploty, vlhkosti, hrúbky náterového filmu a počtu náterov, kvality podkladu a pod.

Celkový priebeh aplikácie náterového systému by preto mal byť kontrolovaný a protokolárne zaznamenaný.

Kompatibilita náterov

Závisí od aktuálneho navrhnutého náterového systému, môže byť použitý s rôznymi kombináciami základného a vrchného náteru. Niektoré kombinácie sú uvedené.

Predchádzajúce nátery	Alkyd, epoxidy, zinkfosfátové epoxidy,
Následné nátery	Schválený náterový systém

V závislosti od miesta použitia môžu byť špecifikované aj iné systémy

Balenie

	Objem (ltr)	Veľkosť plechovky (ltr)
SteelMaster 90 SB	20	20

Skladovanie

Výrobok musí byť skladovaný v súlade s miestnymi predpismi. Výrobok musí byť v dobre uzatvorených nádobách na suchom a dobre vetranom mieste chránenom pred mrazom, ohňom a zápalnými látkami.
Teplota pre skladovanie a dopravu: min. +5°C; max. +30°C

SteelMaster 90 SB	18 mesiacov

Po uplynutí tejto doby sa doporučuje overiť vlastnosti náteru

Upozornenie

Tento výrobok je určený na profesionálne použitie. Aplikátori ako aj prevádzkovatelia musia byť vyškolení, skúsení a musia mať patričné technické vybavenie pre správnu aplikáciu náteru. Technici a prevádzkovatelia musia mať zaistené vhodné ochranné pomôcky. Toto upozornenie je uvedené na základe súčasných znalostí o výrobku. Návrhy akýchkoľvek zmien musia byť schválené miestnym zastúpením spoločnosti Jotun.

Zdravie a bezpečnosť

Venujte pozornosť údajom na etikete kontajnera. Aplikujte v dobre vetranom priestore. Nedýchajte a ani neinhalujte výpary pri striekaní. Použite respirátory. Zabráňte kontaktu s pokožkou. Znečistenú pokožku opláchnite riedidlom a umyte mydlom a vodou. Pri zasiahnutí očí ich dôkladne vypláchnite a ihneď vyhľadajte lekára.
V karte bezpečnostných údajov nájdete bližšie informácie o ochrane zdravia, ochranných prostriedkoch a zásadách bezpečnosti pri používaní výrobku.

Poznámka

Vyššie uvedené informácie sa opierajú o naše súčasné poznatky založené na laboratórnych výsledkoch a praktických skúsenostiach. Keďže výrobok sa často používa za nami nekontrolovaných podmienok, preto garantujeme výhradne iba kvalitu samotného výrobku. Vyhradzujeme si právo na zmenu vyššie uvedeného bez predchádzajúceho upozornenia.

Jotun Paint A/S je nadnárodná organizácia s výrobnými závodmi, predajnými kanceláriami a skladmi vo viac ako 50 krajinách sveta. Pre bližšie informácie si prosím pozrite internetovú stránku: www.jotun.com

VYDANÉ September 2025, JOTUN PAINTS AS
TENTO TECHNICKÝ LIST NAHRADZUJE PREDCHÁDZAJÚCE VYDANIA
JOTUN PAINTS AS, NORWAY
Výhradné zastúpenie pre SR:
VALOR s.r.o.
Senecká cesta 18
821 04 Bratislava
tel: 02/43 71 26 71
e-mail: office@valor.sk, www.jotun.com, www.valor.sk