

## AMOTHERM<sup>®</sup> STEEL WB

Brandschutzsystem für Stahl

Stand Dezember 2019

### Dämmschichtbildner

**Eigenschaften:** Dämmschichtbildender Brandschutzanstrich auf der Basis von Vinylpolymer-Versätere in wässriger Dispersion und spezifischen reaktiven Stoffen, der unter Flammeneinwirkung oder bei feuerbedingter Hitze einen Schaum mit wärmeisolierenden Eigenschaften erzeugt.

**Anwendungsbereiche:** Speziell für den Brandschutz von Bauelementen aus Stahl in zivilen oder Industriebauwerken.

**Technische Leistungen:** Dämmschichtbildendes Brandschutzsystem, zertifiziert nach den europäischen Normen der Reihe EN 13381-4/8 und EN 1365-2 mit einem Beitrag für die Feuerbeständigkeit bis zu 120 Minuten (in Abhängigkeit zur Baukonstruktion geprüfte Leistungen). Produkt mit CE-Kennzeichnung im Sinne der Verfahren der Bezugsleitlinie ETAG 018.

### Technische Daten

Komponenten:	1-Komponenten-Produkt
Farbe:	Weiß
Dichte:	1300 - 1400 g/l
Viskosität:	thixotrop
Festkörper GHT:	72 - 78 %
Festkörper in Volumen:	68 – 74%
Überstreichbarkeit:	überstreichbar mit dem gleichen Produkt nach 8-12 h
Überstreichbarkeit:	überstreichbar mit der Endbeschichtung, 3-4 Tage nach der letzten Schicht
Lagerung:	mindestens 1 Jahr in der geschlossenen Originalverpackung bei Temperaturen > 5 °C; VOR FROST SCHÜTZEN.
Gebindegrößen:	siehe Preisliste

*Die Verarbeitungseigenschaften des Produkts wurden unter normalen Umgebungsbedingungen (Temperatur 20 °C und relative Luftfeuchte 60 %) ermittelt und beziehen sich auf die Verarbeitung einer Nassfilmstärke von 1000 Mikron. Die Verarbeitung von anderen Schichtstärken und/oder unter anderen Umgebungsbedingungen könnte Eigenschaften mit sich bringen, die von den oben genannten stark abweichen.*

### Verarbeitung

Die Informationen hinsichtlich der Verwendung und des Verbrauchs von AMOTHERM STEEL WB in allen Verarbeitungsphasen des Lebenszyklus des Produkts stehen auf dem diesbezüglichen Sicherheitsdatenblatt. Weitere Informationen und Einzelheiten bezüglich der Installation und Verlegung des Schutzsystems sind in der VERARBEITUNGSANLEITUNG beschrieben. Die technische Dokumentation kann auf der Website [www.amonncolor.com](http://www.amonncolor.com) eingesehen und heruntergeladen werden.

Im Folgenden sind die operativen Standardbedingungen für die richtige Verarbeitung und Verlegung der gegenständlichen dämmschichtbildenden Brandschutzbeschichtung kurz beschrieben.

#### Vorbereitung des Untergrunds:

- Neue Flächen: Sandstrahlen mit einem Reinheitsgrad SA 2<sup>1/2</sup> und Grundierung mit einem kompatiblen Primer.
- Mit einer kompatiblen Grundierung (Alkyd, Epoxid, Akryl mit Zinkphosphat) behandelte Flächen: Gründlich reinigen und alle Spuren von Öl oder Fett entfernen. Den Erhaltungszustand der Grundierung und die Zeiten der Überstreichbarkeit des gegenständlichen Produkts überprüfen.
- Mit einem unbekanntem Produkt behandelte Flächen: Den Untergrund sandstrahlen und/oder bürsten und/oder abschleifen, anschließend gründlich von Schmutz befreien und schließlich mit einem

## AMOTHERM<sup>®</sup> STEEL WB

Brandschutzsystem für Stahl

Stand Dezember 2019

kompatiblen Primer behandeln. Vor jederart Verarbeitung sollte unsere technische Abteilung zurate gezogen werden.

- Mit anorganischer Verzinkung behandelte Flächen: Eine Schicht Isolierenden Epoxid-Primer auftragen.

Die Linie AMOTHERM STEEL PRIMER bietet verschiedene technische Lösungen, die in der Tabelle Eignungsprüfung in der VERARBEITUNGSANLEITUNG veranschaulicht sind.

**Auftragsmenge:** Die Menge des aufzubringenden Dämmschichtbildners hängt vom zu schützenden Bauelement und von den gewünschten technischen Leistungen ab. Berichte zur Mengenauslegung können unverbindlich bei unserer technischen Abteilung über die E-Mail-Adresse [ingass@amonncolor.com](mailto:ingass@amonncolor.com) angefordert werden.

**Vorbereitung des Produkts:** Das Produkt vor Gebrauch gut aufrühren.

**Verdünnung:** Das Produkt wird gebrauchsfertig geliefert. Bei Bedarf das Produkt mit maximal 5 % Wasser verdünnen. Die empfohlenen Mengen NICHT überschreiten.

**Verarbeitung:** Spritzen (Airless), Rollen oder Streichen.

Die Verarbeitung durch Spritzen erfolgt mit einer Airless-Pumpe:

- Pneumatisch, mit einem Mindestkompressionsverhältnis 30:1
- Elektrisch, mit einem Motor mit einer Leistung von mindestens 1.9 kW
- Mindestdruck 160 bar, selbstreinigende Düse 0019"-0031", Druckschlauch 3/8", etwaige Filter abnehmen (maximale Menge für die Verarbeitung von einer einzigen Schicht: 1100 - 1350 g/m<sup>2</sup> Produkt gleich WFT 900-1000 Mikron).

Die Verarbeitung durch Rollen oder Streichen ermöglicht einen praktischen Auftrag von circa 400 g/m<sup>2</sup> Produkt je Schicht.

Es wird empfohlen, das Produkt bei Temperaturen zwischen 5 und 40 °C und einer relativen Luftfeuchte unter 60 % zu verarbeiten. Nicht bei Regen, Wind, Nebel, hoher Luftfeuchte oder direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten. Es ist sicherzustellen, dass eine ausreichende Belüftung gegeben ist, damit der aufgetragene Film ordnungsgemäß trocknen kann.

Nur Verarbeiten, wenn die Temperatur der Oberfläche mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegt und/oder bei einer Untergrundtemperatur unter 35 °C.

**Reinigung der Arbeitsgeräte:** Mit Wasser, sofort nach Gebrauch.

**Installation und Schutzlackierung:** Vor der Installation der Produkte die Bauten nach außen hin abdichten, um das Schutzsystem (während der Verarbeitung) wo wenig wie möglich direkten Witterungseinflüssen auszusetzen. Es ist sicherzustellen, dass der Auftrag des gesamten Lackieraufbaus bei günstigen Umgebungsbedingungen erfolgt und dass die verschiedenen soeben aufgetragenen Produktschichten nicht mit Regen, Nebel oder hoher Luftfeuchte in Kontakt kommen.

Bei der Verarbeitung des Schutzsystems in Innenbereichen (Typ Z<sub>2</sub>) ohne besondere chemische Angriffe ist kein Schutzanstrich erforderlich. Sollte aus Gestaltungsgründen eine Endbeschichtung mit farbiger Anmutung gewünscht sein, wird empfohlen, eine Schicht AMOTHERM STEEL TOP WB aufzutragen.

Wenn das Schutzsystem in Umgebungen aufgetragen wird, die schädlichen physikalischen Angriffen oder chemischen Verschmutzungen ausgesetzt sind, ist eine spezielle Endbeschichtung vorzusehen.

Insbesondere ist bei Schutzsystemen in Innenbereichen mit Kondensataufkommen und einer hohen relativen Luftfeuchte sowie auf teilweise Witterungsbedingungen ausgesetzten Elementen (Randbalken, usw.) eine Polyurethan-Endbeschichtung (z.B. AMOTHERM STEEL TOP PU SB) unentbehrlich. Hierbei muss die Beschaffenheit der Endbeschichtung im Auge behalten werden und ist im Falle eines schlechten Zustands schnell zu handeln, um den Schutz wiederherzustellen.

Absolut zu vermeiden sind Endbeschichtungen mit hohen Stärken, welche die Expansionseigenschaften des Materials behindern könnten, sowie das Verlegen von Paneelen, Platten oder anderen verleimten

## **AMOTHERM<sup>®</sup> STEEL WB**

**Brandschutzsystem für Stahl**

Stand Dezember 2019

Beschichtungen, die im Brandfall den normalen Mechanismus der dämmschichtbildenden Brandschutzbeschichtung, d.h. das Entstehen des Schutzschlums, unterbinden würden.

**Die Angaben in diesem Dokument entsprechen dem neuesten Stand der Information, Entwicklung und Anwendung unseres Produkts. Die Verarbeitung liegt außerhalb von unserem Einflussbereich, deshalb haften wir nur für die konstante Qualität des gelieferten Produkts.**