

AMOTHERM® STEEL 600 WB

Brandschutzsystem für Stahl

Stand April 2025

Dämmschichtbildende Beschichtung

Eigenschaften: einkomponentige, dämmschichtbildende Beschichtung auf Wasserbasis, der unter Einwirkung von Flammen oder Brandhitze einen Schaum mit wärmeisolierenden Eigenschaften bildet.

Spezielles Schutzsystem für den Brandschutz von Stahlbauteilen in zivilen und industriellen Gebäuden.

Technische Leistung: intumeszierendes Brandschutzsystem, zertifiziert nach den europäischen Normen der Reihe EN13381-8, mit einem Feuerwiderstand von bis zu 90 Minuten (die Leistung wurde in Abhängigkeit vom Typ des behandelten Bauteils getestet). CE-gekennzeichnetes Produkt, gemäß den Verfahren der Referenzrichtlinie EAD 350402-00-1106.

Technische Daten

Komponenten:	Einkomponentenprodukt
Farbe:	Weiß
Dichte:	1,45 ± 0,02 g/l
Viskosität:	thixotrop
Festkörperanteil nach Gewicht:	70 ± 3%
Festkörperanteil nach Volumen:	70 ± 3%
Überstreichbarkeit:	Nach 5-6 Stunden mit demselben Produkt
Theoretischer Materialverbrauch:	1000 µm Trockenschichtstärke mit 2 kg/m² Nassprodukt
Überstreichbarkeit:	Nach mindestens 5 Stunden <i>mit sich selbst bei 700 µm Trockenschichtstärke</i>
Lagerung:	12 Monate in der geschlossenen Originalverpackung bei Temperaturen zwischen +10°C und +35 °C.
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.

AMOTHERM® STEEL 600 WB

Brandschutzsystem für Stahl

Stand April 2025

Anwendungshinweise

Die technische Dokumentation ist auf der Website des Unternehmens verfügbar und kann unter www.amonncolor.com und im entsprechenden Abschnitt von My Amonn heruntergeladen werden.

Nachfolgend sind die Standardbedingungen für die fachgerechte Verarbeitung und Anwendung des vorliegenden Brandschutzsystems zusammengefasst.

Vorbereitung des Untergrundes:

- Neue Oberflächen: Sandstrahlen der Stufe SA 2 ½ und Behandlung mit verträglicher Grundierung.
- Oberflächen, die bereits mit einer kompatiblen Grundierung behandelt wurden (Alkydharze, Epoxidharze und zinkhaltige Epoxidharze): alle Schmutz-, Fett- und Ölsuren vollständig entfernen. Überprüfen Sie den Erhaltungszustand der aufgetragenen Grundierung und die Überlackierbarkeitszeiten des vorhandenen Produkts.
- Bei Oberflächen, die bereits mit einem unbekannten Produkt behandelt wurden, wird empfohlen, diese zu sandstrahlen und/oder mechanisch zu bürsten und/oder zu schleifen, anschließend gründlich zu reinigen und mit einem kompatiblen Primer zu behandeln. Vor Beginn jeglicher Arbeiten wird empfohlen, unsere technische Abteilung zu kontaktieren.

Auftragsmenge: Die aufzutragende Menge der intumeszierenden Beschichtung wird in Abhängigkeit vom zu schützenden Bauteil und den geforderten technischen Leistungsanforderungen festgelegt. Die Anzahl der aufzutragenden Schichten hängt von der für den gewünschten Schutzgrad erforderlichen Trockendicke und der Art der Anwendung ab. Vordimensionierungsberichte können unverbindlich bei der Technischen Abteilung angefordert werden unter ingass@amonncolor.com.

Vorbereitung des Produkts: Produkt vor der Verarbeitung gut aufrühren.

Verdünnung: Das Produkt ist gebrauchsfertig; falls erforderlich, mit maximal 5–10 % Wasser verdünnen. Diese empfohlenen Grenzwerte dürfen NICHT überschritten werden.

Verarbeitung: Auftrag durch Airless-Spritzen, Rollen oder Streichen.

Der Spritzauftrag erfolgt mit einer Airless-Pumpe:

- Pneumatisch, mit einem Mindestdruckverhältnis 30:1
- Elektrisch, mit einem Motor mit einer Leistung von mindestens 1.9 kW
- Mindestdruck 190-250 bar, Düse 0,019"-0,023", selbstreinigend, Förderschlauch 3/8", ohne Filter.
- Maximale Trockenschichtdicke pro Auftrag:

Airless-Spritzen*	700 µm
Pinzel	300 µm
Roller	200 µm

Umgebungs- und Untergrundbedingungen: Nicht bei Regen, Wind, Nebel, hoher Luftfeuchtigkeit oder direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten. Für eine ausreichende Belüftung sorgen, damit der aufgetragene Film ordnungsgemäß trocknen kann.

Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Umgebungstemperatur: min. +10 °C / max. +45 °C, relative Luftfeuchtigkeit < 80%

Reinigung der Arbeitsgeräte: sofort nach dem Gebrauch mit Wasser

Schutzbeschichtung und temporäre Schutzmaßnahmen: Vor der Applikation des Schutzsystems ist ein vorübergehender Wetterschutz an der Konstruktion anzubringen, um eine direkte Bewitterung des Systems während der Verarbeitung möglichst zu vermeiden.

Stellen Sie sicher, dass der gesamte Beschichtungszyklus unter geeigneten Umgebungsbedingungen durchgeführt wird, und dass frisch aufgetragene Schichten nicht direkt Regen, Nebel oder hoher Luftfeuchtigkeit ausgesetzt werden.

AMOTHERM[®] STEEL 600 WB

Brandschutzsystem für Stahl

Stand April 2025

Bei Anwendung des Schutzsystems in Innenräumen (Typ Z2 und Z1) ist keine abschließende Schutzbeschichtung erforderlich.

Wenn eine farbige, dekorative Oberfläche gewünscht wird, wird das Auftragen einer Deckschicht mit AMOTHERM TOP WB empfohlen.

Bei Konstruktionen in Bereichen mit hoher Luftfeuchtigkeit oder Kondensation muss Amotherm TOP PU SB – ein zweikomponentiger Polyurethanlack – in zwei Schichten à 80–100 g/m² aufgetragen werden.

Es wird dringend davon abgeraten, dickschichtige Endbeschichtungen zu verwenden, die die charakteristische Ausdehnung des Materials im Brandfall behindern könnten, sowie geklebte Paneele, Platten oder andere Verkleidungen aufzubringen, die die Schaumbildung der intumeszierenden Beschichtung im Brandfall beeinträchtigen würden.

Die Angaben in diesem Dokument entsprechen dem neuesten Stand von Information, Entwicklung und Anwendung unseres Produktes. Die Verarbeitung der Materialien liegt nicht in unserem Einflussbereich, daher haften wir nur für die gleichbleibende Qualität des gelieferten Produktes.