



VKF Anerkennung Nr. 30514

Inhaber /-in
Promat AG
Industriestrasse 3
9542 Münchwilen
Schweiz

Hersteller /-in
Promat AG
9542 Münchwilen
Schweiz

Gruppe 237 - Verputze

Produkt PROMASPRAY P300

Beschreibung Gipsgebundener Vermiculit-Spritzputz PROMASPRAY P300 (RD=320-432kg/m³) für profilfolgende Bekleidungen von Stahlkonstruktionen

Anwendung RF1

Unterlagen AFITI-LICOF, Madrid: Prüfbericht '1533T08-3 SUP.2' (10.12.2009); Efectis France, Mazierès-lès-Metz: Prüfbericht '12-F-552' (20.02.2013), Prüfbericht '12-F-556' (20.02.2013), Prüfbericht 'EFR-17-J-002607A' (14.03.2018), Prüfbericht 'EFR-17-J-002607B' (14.03.2018), Bewertungsbericht 'EFR-17-004159' (20.08.2018)

Prüfbestimmungen EN 13381-4; EN 1363-1

Beurteilung siehe Anhang

Gültigkeitsdauer 31.12.2024
Ausstellungsdatum 03.07.2019
Ersetzt Dokument vom 27.05.2019

Vereinigung Kantonalen Feuerversicherungen

Marcel Donzé

Gérald Rappo



Grundierung

Das Produkt kann mit den folgenden Grundierungen und Vorbehandlungen angewendet werden:

Grundierung	Schichtdicke in mm	Vorbehandlung Stahl
ohne	-	Stahl gereinigt, galvanisierter Stahl
Alkyd Primer	0.80	Stahl gereinigt
Epoxy Primer	1.00	Stahl gereinigt
Epoxy-Zink Primer	1.40	Stahl gereinigt
Zink Silikat Primer	1.50	Stahl gereinigt

Ergebnisse aus dem Bewertungsbericht Nr. EFR-17-004159 vom 20.08.2018

Die nachfolgend aufgeführten Bekleidungsstärken sind massgebend für eine Bemessungstemperatur von 500°C. Bekleidungsstärken für dazwischenliegende und weitergehende U/A-Werte sowie alternative Bemessungstemperaturen sind dem Bewertungsbericht zu entnehmen.

Offene Profile, Träger: Materialstärke D der Bekleidung in mm für 3- und 4-seitige profilfolgende Bekleidungen von Stahlkonstruktionen											
Bemessungstemperatur 500°C											
U/A	60	110	140	180	220	260	300	350	400	450	495
R 30	11	11	11	11	11	13	13	14	15	16	16
R 60	11	13	16	19	21	22	24	25	26	26	27
R 90	12	21	25	28	30	32	34	35	36	37	38
R 120	19	29	33	37	40	42	44	45	47	48	48
R 180	32	45	50	56	59	62	-	-	-	-	-

Offene Profile Stützen: Materialstärke D der Bekleidung in mm für 4-seitige profilfolgende Bekleidungen von Stahlkonstruktionen											
Bemessungstemperatur 500°C											
U/A	60	110	140	180	220	260	300	350	400	450	495
R 30	10	10	10	10	11	13	13	14	15	16	16
R 60	10	13	16	19	21	22	24	25	26	26	27
R 90	12	21	25	28	30	32	34	35	36	37	38
R 120	19	29	33	37	40	42	44	45	47	48	48
R 180	32	45	50	56	59	-	-	-	-	-	-



Rechteckige und kreisförmige Hohlprofile ¹ , Träger: Materialstärke D der Bekleidung in mm für 3- und 4-seitige profilfolgende Bekleidungen von Stahlkonstruktionen											
Bemessungstemperatur 500°C											
U/A	60	110	140	180	220	260	300	350	400	450	495
R 30	12	13	13	13	14	17	17	18	19	20	20
R 60	12	15	19	23	26	28	30	32	33	33	34
R 90	13	24	29	34	37	40	43	44	45	47	48
R 120	21	33	38	44	49	53	55	57	59	60	60
R 180	34	50	57	-	-	-	-	-	-	-	-

Rechteckige und kreisförmige Hohlprofile ¹ , Stützen: Materialstärke D der Bekleidung in mm für 4-seitige profilfolgende Bekleidungen von Stahlkonstruktionen											
Bemessungstemperatur 500°C											
U/A	60	110	140	180	220	260	300	350	400	450	495
R 30	11	12	12	12	14	17	17	18	19	20	20
R 60	11	15	19	23	26	28	30	32	33	33	34
R 90	13	24	29	34	37	40	43	44	45	47	48
R 120	21	33	38	44	49	53	55	57	59	60	60
R 180	34	50	57	-	-	-	-	-	-	-	-

Deckanstrich

Das Produkt erfüllt die folgenden Anforderungen an die Umgebungsbedingungen:

Deckanstrich	Schichtdicke in mm	Umgebungsbedingungen
Ohne Deckanstrich	-	Innenbereich
Promacolor	-	Innenbereich

Legende:

U	Äusserer Umfang des Profils in m
A	Querschnittfläche des Stahlprofils m ²
¹	Die Berechnung der Materialstärke D der Bekleidung für Hohlprofile erfolgt nach EN 13381-4, Anhang A, wobei die maximale Materialstärke D die grösste beurteilte Materialstärke für offene Profile nicht überschreiten darf.



Reconnaissance AEAJ N° 30514

Titulaire
Promat AG
Industriestrasse 3
9542 Münchwilen
Schweiz

Fabricant
Promat AG
9542 Münchwilen
Schweiz

Groupe 237 - Crépis

Produit PROMASPRAY P300

Description Enduit au pistolet en vermiculite avec liant de plâtre PROMASPRAY P300 (PS=320-432kg/m³), pour le revêtement de constructions métalliques suivant le profil

Utilisation RF1

Documentation AFITI-LICOF, Madrid: Rapport d'essai '1533T08-3 SUP.2' (10.12.2009); Efectis France, Mazierès-lès-Metz: Rapport d'essai '12-F-552' (20.02.2013), Rapport d'essai '12-F-556' (20.02.2013), Rapport d'essai 'EFR-17-J-002607A' (14.03.2018), Rapport d'essai 'EFR-17-J-002607B' (14.03.2018), Rapport d'évaluation 'EFR-17-004159' (20.08.2018)

Conditions d'essai EN 13381-4; EN 1363-1

Appréciation voir annexe

Durée de validité 31.12.2024

Date d'édition 03.07.2019

Remplace l'attestation du 27.05.2019

Association des établissements cantonaux d'assurance incendie

Marcel Donzé

Gérald Rappo

**Primaire**

Le produit peut être utilisé avec les primaires et les traitements préliminaires suivants:

Primaire	Epaisseur du film en mm	Traitement préliminaire de l'acier
sans	-	nettoyé, acier galvanisé
Alkyd Primer	0.80	nettoyé
Epoxy Primer	1.00	nettoyé
Epoxy-zingué Primer	1.40	nettoyé
Silicate zingué Primer	1.50	nettoyé

Résultats du rapport d'évaluation n° EFR-17-004159 du 20.08.2018

Les épaisseurs de revêtements de parties de construction sont déterminantes pour une température calculée de 500°C. Les épaisseurs exigées pour des valeurs U/A intermédiaires ou supérieures ou une température calculée alternative figurent dans le rapport d'évaluation.

Profilés ouverts, poutres : Epaisseur E du revêtement en mm pour revêtement suivant le profil de structures en acier à 3 ou 4 côtés											
Température calculée 500°C											
U/A	60	110	140	180	220	260	300	350	400	450	495
R 30	11	11	11	11	11	13	13	14	15	16	16
R 60	11	13	16	19	21	22	24	25	26	26	27
R 90	12	21	25	28	30	32	34	35	36	37	38
R 120	19	29	33	37	40	42	44	45	47	48	48
R 180	32	45	50	56	59	62	-	-	-	-	-

Profilés ouverts, piliers : Epaisseur E du revêtement en mm pour revêtement suivant le profil de structures en acier à 4 côtés											
Température calculée 500°C											
U/A	60	110	140	180	220	260	300	350	400	450	495
R 30	10	10	10	10	11	13	13	14	15	16	16
R 60	10	13	16	19	21	22	24	25	26	26	27
R 90	12	21	25	28	30	32	34	35	36	37	38
R 120	19	29	33	37	40	42	44	45	47	48	48
R 180	32	45	50	56	59	-	-	-	-	-	-



Profils creux¹ de section rectangulaire et circulaire, poutres : Epaisseur E du revêtement en mm pour revêtement suivant le profil de structures en acier à 3 ou 4 côtés

Température calculée 500°C

U/A	60	110	140	180	220	260	300	350	400	450	495
R 30	12	13	13	13	14	17	17	18	19	20	20
R 60	12	15	19	23	26	28	30	32	33	33	34
R 90	13	24	29	34	37	40	43	44	45	47	48
R 120	21	33	38	44	49	53	55	57	59	60	60
R 180	34	50	57	-	-	-	-	-	-	-	-

Profils creux¹ de section rectangulaire et circulaire, piliers : Epaisseur E du revêtement en mm pour revêtement suivant le profil de structures en acier à 4 côtés

Température calculée 500°C

U/A	60	110	140	180	220	260	300	350	400	450	495
R 30	11	12	12	12	14	17	17	18	19	20	20
R 60	11	15	19	23	26	28	30	32	33	33	34
R 90	13	24	29	34	37	40	43	44	45	47	48
R 120	21	33	38	44	49	53	55	57	59	60	60
R 180	34	50	57	-	-	-	-	-	-	-	-

Couche de finition

Il répond aux exigences suivantes liées aux conditions d'environnement indiquées :

Couche de finition	Epaisseur du film en mm	Conditions d'environnement
Sans couche de finition	-	intérieur
Promacolor	-	intérieur

Légende:

U	Pourtour extérieur du profilé en m
A	Section du profilé métallique en m ²
¹	L'épaisseur D du matériau de revêtement est calculée pour les profilés creux conformément à la norme EN 13381-4, annexe A, l'épaisseur D maximum du matériau ne devant pas dépasser la plus grande épaisseur évaluée pour les profilés ouverts.