

**PSC 250T/HP+**
**Power Smart Coat – 250Temperature / High Pressure +**

Wodorozcieńczalny materiał na bazie żywicy akrylowej wypełniony nanosferami ceramicznymi o własnościach przeznaczony do izolacji termicznej i ochrony metalowych powierzchni przed korozją.

**1. GŁÓWNE ZALETY:**

- Izolacja termoizolacyjna i termorefleksyjna, nie jest paroprzepuszczalna,
- Cechy antykorozyjne, posiada podwójną ilość żywicy akrylowej,
- Łatwa aplikacja, dzięki możliwości nanoszenia powłoki zarówno manualnie za pomocą pędzla, jak i mechanicznie poprzez natrysk. Pozwala to na izolację skomplikowanych elementów takich jak instalacje techniczne lub przemysłowe, zawory, zbiorniki itp., w bardzo szerokim zakresie temperatur  $-200^{\circ}\text{C}$  do  $+200^{\circ}\text{C}$
- Niski koszt robocizny, w porównaniu do tradycyjnych izolacji,
- Mała gęstość powłoki, nie obciąża dodatkowo izolowanych konstrukcji,
- Jednolita i nieprzerwana struktura, która eliminuje mostki termiczne i zapewnia parametry izolacyjne o tych samych wartościach na całej powierzchni,
- Wodorozcieńczalność, powłoka jest ekologiczna i przyjazna dla człowieka i otoczenia,
- Uniwersalność, dzięki której można izolować różne powierzchnie, w tym metal.

**2. ZASTOSOWANIE:**

PSC 250T/HP+ jest bardzo skuteczny przy izolacji rurociągów ciepłej i zimnej wody oraz układów klimatyzacji, ciągów instalacji przemysłowych, zbiorników o dużych wahaniami temperatur. Jest skuteczną ochroną przed wnikaniem mrozu i kondensacją powierzchniową pary wodnej. Powłoka jest stabilna i ma wysoką przyczepność do metali bez korozji powierzchniowej. Przy zmianach atmosferycznych nie pyli i nie jest toksyczny. PSC 250T/HP+ nakłada się na ściany zewnętrzne i wewnętrzne stalowe konstrukcji budynków, rurociągów, kotłów, kominów i urządzeń przemysłowych. Zapewnia wysoką przyczepność do wszystkich znanych materiałów, działa jak przegroda czasowo wodoszczelna. Jest ekologiczny i bezpieczny dla zdrowia, co umożliwia jego stosowanie podczas prac na zewnątrz oraz wewnątrz pomieszczeń. PSC 250T/HP+ odbija do (TSR)  $92 \pm 1\%$  podczerwonego promieniowania słonecznego. Można go barwić bezpośrednio na dowolny kolor wg systemu RAL lub można na nią nanosić farbę na bazie dyspersji wodnej.

**3. DANE TECHNICZNE wg PN-EN 15824:2010**

L.p	Parametr	Metoda badania	Wartość deklarowana
1	Przenikanie pary wodnej: - współczynnik przenikalności pary wodnej V [g/m <sup>2</sup> d]	PN-EN ISO 7783:2012	6,20±0,15
2	Absorbacja wody [m <sup>2</sup> *h <sup>0,5</sup> ]	PN-EN 1062-3:2008	0,01±0,2
3	Dyfuzyjny równoważnik grubości warstwy powietrza Sd [m]	PN-EN ISO 7783:2012	3,27
4	Przyczepność do podłoża [MPa]	PN-EN 1542-3:2000	≥1,0±0,1
5	Trwałość termiczna [MPa] - po 20 cyklach zamrażania i odmrażania	PN-EN 13687-3:2002	2,0±0,8
6	Przyczepność [MPa] - do metalu - betonu	PN-EN 1542-3:2000	≥0,8 ≥1,0±0,1

**PSC 250T/HP+**
**Power Smart Coat – 250Temperature / High Pressure+**

Wodorozcieńczalny materiał na bazie żywicy akrylowej wypełniony nanosferami ceramicznymi o własnościach przeznaczony do izolacji termicznej i ochrony metalowych powierzchni przed korozją.

**Parametry uzupełniające**

L.p	Parametr	Metoda badania	Wartość deklarowana
1	Badanie SBI w zakresie reakcji na ogień	PN-EN 13501-1+A1:2010	B-s1, d 0
2	Klasyfikacja w zakresie reakcji na ogień - zasięg płomienia powyżej 150 mm powyżej punktu przyłożenia płomienia w czasie 60 s - występowanie płonących kropli /odpadów stałych powodujących zapalenie papieru filtracyjnego	PN-EN ISO 13832:2010  - $F_s \leq 150$ mm w ciągu 60 s PN-EN ISO 11925-2:2010  - brak płonących kropli /odpadów stałych powodujących zapalenie materiału filtracyjnego	- zgodność  - zgodność
3	Współczynnik przewodzenia ciepła [W/mK]	PN-EN 1745:2004; PN-EN 1745:2004/Apl:2006	0,00014
4	Gęstość objętościowa [g/cm <sup>3</sup> ]		Około 0,54
5	Wydajność [kg/m <sup>2</sup> ] przy grubości powłoki 1 mm		Około 0,7
6	pH		8-9

**Oznaczenie kodowe**

<b>PN-EN 1062-1</b>	<b>G<sub>3</sub></b>	<b>E<sub>2</sub></b>	<b>S<sub>1</sub></b>	<b>V<sub>3</sub></b>	<b>W<sub>3</sub></b>	-	-
---------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---	---

**4. PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA:**

PSC 250T/HP+ może być stosowany bezpośrednio na skorodowane, ale stabilne powierzchnie. Podłoże musi być oczyszczone z brudu, kurzu, starych powłok, uwolnione od luźnych części takich jak łuszcząca się rdza. Oczyszczyć powierzchnię z luźnych frakcji na tyle dokładnie, aby nie odspoiło się wraz z naniesioną powłoką. Czyszczenie podłoża metalowych z grubej rdzy zaleca się prowadzić przy użyciu szczotki drucianej lub tarczy szlifierskiej. Przygotowane podłoże musi być suche (bez kondensacji pary wodnej). Oleiste i tłuste zabrudzenia usunąć za pomocą odpowiedniego preparatu. Gładkie powierzchnie zaleca się zmatowić mechanicznie. Po obróbce mechanicznej, należy przeprowadzić dokładne czyszczenie powierzchni z kurzu, dmuchawą, szczotką lub umyć wodą i poczekać do całkowitego wyschnięcia. Do wyrównania chropowatego podłoża i usunięcia luźnych części, można użyć myjki ciśnieniowej.

**5. PRZYGOTOWANIE POWŁOKI DO APLIKACJI:**

Przed zastosowaniem materiału należy zapoznać się z instrukcją. W razie potrzeby powłokę można rozcieńczyć wodą (rozcieńczyć tylko ilość farby, która będzie potrzebna do wykonania prac). Ilość wody zależy od temperatury podłoża, na które nakłada się powłokę a także od temperatury otoczenia. Maksymalnie można dodać do 3% masy powłoki. Podczas długotrwałego przechowywania powłoka może się rozwarstwić. Jest to naturalny objaw i przy użyciu mieszadła wolnoobrotowego (wiertarka z mieszadłem) należy wymieszać powłokę z prędkością obrotową do 150 obr/min .

## PSC 250T/HP+

### Power Smart Coat – 250Temperature / High Pressure+

Wodorozcieńczalny materiał na bazie żywicy akrylowej wypełniony nanosferami ceramicznymi o własnościach przeznaczony do izolacji termicznej i ochrony metalowych powierzchni przed korozją.

Mieszanie należy wykonać aż do momentu uzyskania jednorodnej konsystencji. Zabrania się mieszać przy większych prędkościach, ponieważ może dojść do rozdrobnienia i uszkodzenia mikrosfer, a tym samym prowadzić to może do znacznej utraty właściwości termoizolacyjnych materiału.

Przybliżony czas mieszania – mieszadło mechaniczne 1-5 minut, mieszając ręcznie 5-7 minut.  
Podczas pracy co 15 minut przemieszać materiał.

#### 6. NAKŁADANIE POWŁOKI:

PSC 250T HP+ zaleca się nakładanie powłoki pędzlem lub agregatem malarskim, po jednej warstwie grubości do 0,5 mm. Całkowity czas schnięcia jednej warstwy o grubości 0,5 mm trwa od 2 do 48 godzin w zależności od temperatury i wilgotności powietrza. Kolejną warstwę można nakładać po wyschnięciu poprzedniej. Temperatura otoczenia podczas suszenia musi wynosić co najmniej +5°C. Nanoszenie powłoki w jednej warstwie grubszej niż 0,5 mm jest zabronione. Mogą wtedy wystąpić rozwarstwienia powłoki. Przy stosowaniu powłoki na powierzchnię o temperaturze powyżej +80°C, materiał utwardza się bardzo szybko.

Podczas korzystania z agregatu należy przestrzegać zaleceń producenta urządzenia. Na mniejszych lub trudno dostępnych powierzchniach zaleca się nanoszenie powłoki pędzlem z długim włosiem. Na większych powierzchniach, zaleca się nakładanie powłoki agregatem, pod maksymalnym ciśnieniem od 50 do 120 bar. Nie wszystkie urządzenia są przystosowane do nakładania powłoki PSC. Rekomendowanym przez nas producentem agregatów zapewniających właściwe parametry aplikacji są urządzenia Firmy GRACO. Należy unikać pracy z powłoką w deszczową pogodę.

Narzędzia po użyciu spłukać wodą. Zaleca się gruntowanie podłoża podkładem BASIC A. Czas schnięcia warstwy podkładowej powinien trwać co najmniej 1 godzinę.

#### 7. KOLORY I BARWIENIE

Standardowy kolor powłoki to kolor biały. Można barwić na dowolny kolor według wzornika barw RAL za pomocą rozpuszczalnych w wodzie barwników (np. Jotun, Hempel, Nippon). W produkcji odcienie mogą być przygotowane na życzenie – minimalna ilość zamówienia to 500 litrów powłoki PSC 250T HP+

**Uwaga: zalecamy stosowanie jasnych odcieni, ciemniejsze kolory mają mniejsze odbicie światła słonecznego i zmniejszają skuteczność termoizolacji.**

#### 8. ZUŻYCIE MATERIAŁU PSC HP + NA 1 m<sup>2</sup>

(jedna warstwa na wszystkie odpowiednie powierzchnie o idealnej poziomej powierzchni)

Przy grubości 1,0 mm: 0,9 litra na 1 m<sup>2</sup>

Przy grubości 1,5 mm: 1,8 litra na 1 m<sup>2</sup>

Przy grubości 2,0 mm: 2,4 litra na 1 m<sup>2</sup>

Średnie zużycie materiału przy 2 warstwach PSC HP+ dla łącznej grubości systemu :

BASIC A+ PSC HP+ + PSC EC równej 1,2 mm wynosi w zależności od chropowatości podłoża od 0,9 litra (prawie płaska ) do 1,4 litra na m<sup>2</sup> (nierówna powierzchnia po śrutowaniu).

Wykonanie prawidłowe podkładu powłoką PSC BASIC A zapewnia lepsze nakładanie powłoki PSC HP +oraz zmniejszone zużycie materiału.

### **PSC 250T/HP+**

#### **Power Smart Coat – 250Temperature / High Pressure+**

Wodorozcieńczalny materiał na bazie żywicy akrylowej wypełniony nanosferami ceramicznymi o własnościach przeznaczony do izolacji termicznej i ochrony metalowych powierzchni przed korozją.

#### **9. PRZECHOWYWANIE:**

Należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych z dala od źródeł ciepła.

W oryginalnych i szczelnie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze od +5°C do +30°C.

Można składować na sobie maksymalnie do 4 warstw opakowań.

Produkt jest wodorozcieńczalny i ulega zniszczeniu w ujemnych temperaturach w czasie magazynowania lub transportu.

#### **10. BEZPIECZEŃSTWO:**

Produkt nie jest produktem niebezpiecznym, podane niżej informacje uzupełniająca są jedynie zaleceniami.

Przechowywać z dala od dzieci, podczas stosowania wyrobu nie jeść, nie pić i nie palić. Podczas prac stosować środki ochrony osobistej. Zalecana odzież ochronna, rękawice i okulary ochronne. Przy zanieczyszczeniu oczu należy przez kilka minut ostrożnie przemywać je wodą, wyjąć szkła kontaktowe i kontynuować płukanie.

Jeżeli podrażnienie oczu nie ustępuje należy zasięgnąć porady lekarskiej/wdrożyć leczenie.

W przypadku spożycia powłoki należy natychmiast wypłukać usta i zasięgnąć porady lekarskiej/wdrożyć leczenie. Zanieczyszczoną skórę zmyć wodą z mydłem, posmarować kremem regenerującym. Jeżeli konieczna jest pomoc lekarską należy przedstawić lekarzowi opakowanie lub etykietę wyrobu. Powłoka nie jest klasyfikowana jako produkt niebezpieczny dla środowiska i jest niepalna w stanie ciekłym.

#### **11. OKRES PRZYDATNOŚCI DO STOSOWANIA:**

12 miesięcy od daty produkcji podanej na opakowaniu.

#### **12. TEMPERATURA ZAPŁONU**

niepalny (rozpuszczalny w wodzie)

#### **13. KOD PRODUKTU**

PSC 250T /HP+ Partia produkcyjna: patrz etykieta na opakowaniu

Opakowanie 18 litrów Kod EAN 128 nr 7421351511978

Opakowanie 10 litrów Kod EAN 128 nr 7421351511985

#### **14. OPAKOWANIE**

Plastikowe wiadro 18 litrów (4,76 galonów US lub 3,96 galonów UK) rozmiar wiadra: 34 cm szerokość x 32 cm wysokość

Plastikowe wiadro 10 litrów - rozmiar wiadra: 33 cm szerokość x 22 cm wysokość.

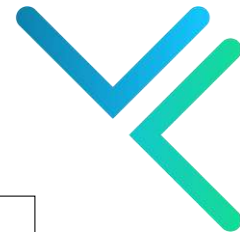
Możliwość innego opakowania uzgodnionego z odbiorcą.

#### **15. WAGA TRANSPORTOWA**

Masa netto na litr: 0,54 ± 0,05 kg

Plastikowe wiadro 18 litrów waga: 9,8 kg

Plastikowe wiadro 10 litrów waga: 5,4 kg



**PSC 250T/HP+**

**Power Smart Coat – 250Temperature / High Pressure+**

Wodorozcieńczalny materiał na bazie żywicy akrylowej wypełniony nanosferami ceramicznymi o własnościach przeznaczony do izolacji termicznej i ochrony metalowych powierzchni przed korozją.

**16. ZAWARTOŚĆ LOTNYCH SUBSTANCJI ORGANICZNYCH PN-EN ISO 11890-1:2008**

Oznaczanie zawartości lotnych związków organicznych (VOC) (LZO) mniej niż 10 g / l

**15. GWARANCJA / Czas ochrony**

2-5 lat w zależności od metody aplikacji / 25 lat

**16. EKSKLUZYWNA WYMIANA**

Wyłączną rekompensatą za towar, który nie jest zgodny z gwarancją, jest wymiana produktu. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody, w tym (między innymi) koszty wynagrodzenia.

UWAGA: Dalsze informacje można znaleźć w instrukcjach

**17. DOKUMENTY FORMALNO-PRAWNE**

**PN-EN 1062-1: 2005** Farby i lakiery. Wyroby lakierowe i systemy powłokowe.

**PN-EN 1504-2:2006** Wyroby i systemy do ochrony i napraw konstrukcji betonowych. Definicje, wymagania, sterowanie jakością i ocena zgodności. Część 2: Systemy ochrony powierzchniowej betonu

**PN-EN 15824:2010-** Wymagania dotyczące tynków zewnętrznych i wewnętrznych na spoiwach organicznych.

**Deklaracja Właściwości Użytkowych CE**

