

P S C -250T
Power Smart Coat

Wieloskładnikowy materiał przeznaczony do izolacji termicznej i ochrony metalowych powierzchni przed korozją.

GLÓWNE ZALETY:

- Izolacja termoizolacyjna i termorefleksyjna
- Cechy antykorozyjne
- Łatwa aplikacja, dzięki możliwości nanoszenia powłoki zarówno manualnie za pomocą pędzla, jak i mechanicznie poprzez natrysk. Pozwala to na izolację skomplikowanych elementów takich jak elewacje z detalami architektonicznymi, instalacje techniczne, itp.,
- 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

ZASTOSOWANIE

PSC-250T - jest bardzo skuteczny przy izolacji rurociągów ciepłej i zimnej wody oraz układów klimatyzacji. Jest skuteczną ochroną przed wnikaniem mrozu i kondensacją powierzchniową pary wodnej. Jest stabilny, ma wysoką przyczepność do metali bez korozji powierzchniowej. Przy zmianach atmosferycznych nie pyli i nie jest toksyczny. PSC-250T nakłada się na ściany zewnętrzne i wewnętrzne konstrukcji budynków, rurociągów, kotłów, kominów i urządzeń przemysłowych. Zapewnia wysoką przyczepność do wszystkich znanych materiałów, działa jak przegroda paroszczelna. Jest ekologiczny i bezpieczny dla zdrowia, co umożliwia jego stosowanie podczas prac na zewnątrz oraz wewnątrz pomieszczeń. PSC-250T odbija do 91% podczerwonego promieniowania słonecznego. Można go barwić bezpośrednio na dowolny kolor lub można na niego nanosić farbę na bazie dyspersji wodnej.

DANE TECHNICZNE:**Wg PN-EN 15824:2010**

L.p.	Parametr	Metoda badania	Wartość deklarowana
1	Współczynnik przenikania pary wodnej: - współczynnik przenikalności pary wodnej V [g/m ² d]	PN-EN ISO 7783:2011	6,2±0,15
2	Absorbpcja wody [m ² *h ^{0,5}]	PN-EN 1062-3:2008	0,01±0,2
3	Przyczepność do podłoża [MPa]	PN-EN 1542-3:2000	≥1,0
4	Trwałość termiczna [MPa] - po 20 cyklach zamrażania i odmrażania	PN-EN 13687-3:2002	2,0±0,8
5	Przyczepność [MPa] - do metalu - betonu	PN-EN 1542-3:2000	≥0,8 ≥1,0

Parametry uzupełniające

L.p.	Parametr	Metoda badania	Wartość deklarowana
1	Badanie SBI w zakresie reakcji na ogień	PN-EN ISO 13832:2010	C-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 13501-1+A1:2010 - Fs ≤ 150 mm w ciągu 60 s - 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	0,093
4	Gęstość objętościowa [g/cm ³]		Okolo 0,6
5	Wydajność [kg/m ²] przy grubości powłoki 1 mm		Okolo 0,7
6	pH		8-9

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

PSC 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. Należy oczyścić 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). Oleiste i tłuste części, 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.

Delivery office for Swiss:
Alpha Construction AG
 Bahnhofstrasse 21
 6301 Zug
 Switzerland
 tel.: +41 44 586 08 32

ID. No.: 619 43 070
 VAT No. EU: CZ619 43 070
 ISO: 9001, ISO: 14001, ISO: 18001
 e-mail: alpha@alphacag.ch
 www.alphacag.ch

Head office:
River Power, s.r.o.
 Hlubinská 1378/36
 702 00 Ostrava
 Czech Republic
 tel/fax: +420 558 640 963

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 maksymalną prędkością mieszania do 150 obr / min, aż do momentu uzyskania jednolitej konsystencji. Przy większych prędkościach może dojść do rozdrobnienia i uszkodzenia mikrosfer, a tym samym prowadzić do znacznej utraty właściwości termoizolacyjnych materiału. Przybliżony czas mieszania – mieszadło mechaniczne 1-5 minut, mieszając ręcznie 5-7 minut. Podczas pracy co 10 minut przemieszać materiał.

NAKLADANIE POWŁOKI

Zaleca się nakładanie powłoki pędzlem lub agregatem malarskim, po jednej warstwie o grubości do 0,5 mm. 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 60 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. 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. W tym przypadku zaleca się gruntowanie podłoża rozcieńczonym materiałem (ilość dodanej wody 40-50%). Czas schnięcia warstwy podkładowej powinien trwać co najmniej 1 godzinę.

PRZECHOWYWANIE

PSC przechowywać w nieuszkodzonym opakowaniu w temperaturze od + 5 ° C do + 30 ° C, chroniąc przed działaniem światła słonecznego. Transport może przebiegać w temperaturach co najmniej + 5 ° C. Należy zabezpieczyć opakowania w właściwy sposób, aby nie doszło do przemrożenia i uszkodzenia podczas transportu.

UWAGI:

Produkt nie jest produktem niebezpiecznym, podane niżej informacje uzupełniające 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 lekarska to należy przedstawić lekarzowi opakowanie lub etykietę wyrobu. Powłoka nie jest klasyfikowana jako produkt niebezpieczny dla środowiska i jest niepalna w stanie ciekłym.

OKRES PRZYDATNOŚCI DO STOSOWANIA

12 miesięcy od daty produkcji podanej na opakowaniu.

DOKUMENTY FORMALNO-PRAWNE

PN-EN 15824:2010- Wymagania dotyczące tynków zewnętrznych i wewnętrznych na spoiwach organicznych
Deklaracja Właściwości Użytkowych