PSCOAT

POWER SMART COAT

PSC 250T/BUILD

Technisches Datenblatt

Power Smart Coat – 250 Temperation/BUILD

Das Mehrkomponentenmaterial für die Wärmedämmung und den Schutz von Baukonstruktionsflächen.

DOKUMENT	VERSION
PSC-TDS-BUILD DE	**1.0**

AUSGABE

Oktober 2026

Herausgeber

PScoat Zurynski, Oezdogan & Co GmbH
Schützenstraße 81a
58239 Schwerte · Deutschland
www.pscoat.international

PSC 250T/BUILD

Power Smart Coat – 250 Temperation/BUILD

> *Das Mehrkomponentenmaterial für die Wärmedämmung und den Schutz von Baukonstruktionsflächen.*

Der Einsatz von PSC 250T/BUILD bietet unter anderem folgende Vorteile:

- Wärmedämmung,
- komfortable Verarbeitung, sowohl manuell mit dem Pinsel als auch maschinell im Spritzverfahren. Dadurch lassen sich auch komplexe Bauteile dämmen, z. B. detailreiche Fassadengestaltungen, technische Installationen usw.,
- geringere Arbeitskosten im Vergleich zu traditionellen Dämmsystemen,
- geringe Dichte der Beschichtung, die Konstruktionen nicht zusätzlich belastet,
- gleichmäßige, durchgehende Struktur, die auf der gesamten Fläche dieselbe Dämmwirkung sicherstellt,
- durch die Verdünnbarkeit mit Wasser ist die Beschichtung umweltfreundlich,
- universell einsetzbar auf vielen Untergründen, einschließlich Metall.

ANWENDUNG

PSC 250T/BUILD ist eine leistungsfähige Lösung, die sich ideal für die Dämmung von Gebäudetrennwänden eignet. Die Wärmedämmbeschichtung verhindert die Dampfkondensation auf der beschichteten Fläche. Die Beschichtung ist stabil, ungiftig und weist bei wechselnden atmosphärischen Bedingungen eine geringe Staubneigung auf. PSC 250T/BUILD kann sowohl auf Innen- als auch auf Außenwände von Wohn- und Gewerbegebäuden aufgetragen werden. Neben ihrer Haftung auf allen Materialarten wirkt die Beschichtung zudem als dampfdurchlässige und zeitlich begrenzt wasserdichte Schicht. Da sie umwelt- und gesundheitsfreundlich ist, kann das Material sowohl außen als auch innen eingesetzt werden. PSC 250T/BUILD reflektiert bis zu (TSR) 92 ± 1 % der Infrarotstrahlung. Das Material kann direkt bei der Herstellung eingefärbt oder nachträglich mit Dispersionsfarben überstrichen werden.

TECHNISCHE DATEN

Klassifizierung nach PN-EN 15824:2010

Nr.	Parameter	Prüfnorm	Angegebener Wert
1	Wasserdampfdurchlässigkeit: – Durchlässigkeitsfaktor V [g/m2d]	PN-EN ISO 7783:2011	6,2±0,15
2	Wasseraufnahme [m2*h0,5]	PN-EN 1062-3:2008	0,01±0,2
3	Haftzugfestigkeit auf dem Untergrund [MPa]	PN-EN 1542-3:2000	≥1,0
4	Frost-Tau-Wechselbeständigkeit [MPa] – nach 20 Frost-Tau-Wechseln	PN-EN 13687-3:2002	2,0±0,8
5	Haftzugfestigkeit [MPa] – auf Metall – auf Beton	PN-EN 1542-3:2000	≥0,8 ≥1,0

Ergänzende Parameter

PScoat Zurynski, Oezdogan & Co GmbH · Schützenstraße 81a · 58239 Schwerte · Deutschland · Tel. +49 1575 5979081 · oezdogan@pscoat.de · www.pscoat.international

Nr.	Parameter	Prüfnorm	Angegebener Wert
1	SBI-Prüfung des Brandverhaltens	PN-EN ISO 13832:2010	B-s1, d 0
2	Klassifizierung des Brandverhaltens: – Flammenausbreitung über 150 mm oberhalb der Beflammungsstelle innerhalb von 60 s – Auftreten brennender Tropfen/fester Partikel, die Filterpapier entzünden.	PN-EN 13501-1+A1:2010 – Fs≤ 150 mm innerhalb von 60 s – kein Auftreten brennender Tropfen/fester Partikel, die Filterpapier entzünden.	– erfüllt – erfüllt
3	Wärmeleitfähigkeit [W/mK]	PN-EN 1745:2004; PN-EN 1745:2004/Apl:2006	0,093
4	Rohdichte [g/cm3]		ca. 0,6
5	Verbrauch [kg/m2] bei 1 mm Schichtdicke		ca. 0,7
6	pH-Wert		8-9

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

PSC 250T/BUILD kann direkt auf korrodierte Flächen aufgetragen werden, sofern diese fest sind. Alle Flächen müssen von Staub, Schmutz, Öl und losen Partikeln befreit werden. So wird verhindert, dass sich die Beschichtung zusammen mit losen Bestandteilen ablöst. Der vorbereitete Untergrund muss trocken sein (keine Wasserkondensation), Fett muss mit einem geeigneten Mittel entfernt werden. Bei glatten Flächen wird empfohlen, diese mechanisch anzurauen. Nach diesem Arbeitsschritt muss die Fläche von Staub befreit, gereinigt und trocknen gelassen werden. Zum Ausgleichen körniger Flächen und Entfernen loser Partikel wird der Einsatz von Hochdruckreinigern empfohlen.

VORBEREITUNG DER BESCHICHTUNG VOR DER VERARBEITUNG

Vor der Verwendung des Produkts ist die Anleitung zu beachten. Die Beschichtung kann mit Wasser verdünnt werden (nur die für die unmittelbare Verarbeitung benötigte Menge verdünnen). Die Wassermenge hängt von der Temperatur der Fläche und der Umgebung ab. Der maximale Wasserzusatz beträgt 3 % der Beschichtungsmasse. Bei längerer Lagerung kann sich die Beschichtung entmischen; dies ist ein natürlicher Vorgang. Zur Wiederherstellung des Ursprungszustands muss die Beschichtung mit einem langsam laufenden Rührwerk (bis 150 Umdrehungen pro Minute) gerührt werden, bis sie wieder eine gleichmäßige Konsistenz erreicht. Höhere Rührgeschwindigkeiten können die Mikrosphären beschädigen und so zum Verlust der Dämmeigenschaften führen. Die geschätzte Mischzeit beträgt etwa 1–5 Minuten mit einem mechanischen Rührwerk bzw. 5–7 Minuten bei manuellem Mischen. Während der Verarbeitung muss das Material alle 10 Minuten erneut aufgerührt werden.

AUFTRAG DER BESCHICHTUNG

Der Auftrag der Beschichtung sollte mit Pinsel oder Spritzgerät erfolgen, wobei jede Schicht 0,5 mm nicht überschreiten darf. Bei Verwendung eines Spritzgeräts sind die Herstellerangaben zu beachten. An kleinen oder schwer zugänglichen Stellen empfiehlt sich ein langborstiger Pinsel, während größere Flächen am besten mit einem Spritzgerät bei einem maximalen Druck von 50 bis 120 bar beschichtet werden. Nicht alle Geräte sind für die PSC-Beschichtung geeignet. Wir empfehlen Geräte des Herstellers GRACO, da diese alle erforderlichen Voraussetzungen erfüllen. Die Verarbeitung bei Regenwetter sollte vermieden werden. Nach Abschluss der Arbeiten sind alle Werkzeuge mit Wasser zu reinigen.

PScoat Zurynski, Oezdogan & Co GmbH · Schützenstraße 81a · 58239 Schwerte · Deutschland · Tel. +49 1575 5979081 · oezdogan@pscoat.de · www.pscoat.international

Die geschätzte Trocknungszeit einer 0,5-mm-Schicht liegt je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit zwischen 2 und 48 Stunden. Die nächste Schicht darf erst aufgetragen werden, wenn die vorherige vollständig getrocknet ist. Die Mindesttemperatur für die Trocknung der Beschichtung beträgt +5 °C. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass Schichten dicker als 0,5 mm nicht zulässig sind, da sich die gesamte Beschichtung dadurch ablösen kann. Bei Auftrag auf eine Fläche mit mindestens 80 °C trocknet die Beschichtung sehr schnell; in diesem Fall wird empfohlen, die Fläche zusätzlich mit verdünntem Produkt (Wasserzusatz ca. 40–50 %) zu grundieren. Die geschätzte Trocknungszeit der grundierten Fläche beträgt etwa 1 Stunde.

LAGERUNG

- PSC muss in unbeschädigten Gebinden bei einer Temperatur zwischen +5 °C und +25 °C gelagert werden.
- Vor Sonneneinstrahlung schützen.
- Der Transport darf nur bei mindestens +5 °C erfolgen.
- Die Gebinde müssen gesichert werden, um ein Einfrieren und eine Beschädigung des Inhalts während des Transports zu vermeiden.

HINWEISE

Das beschriebene Produkt ist nicht als gefährlich eingestuft; die nachfolgenden Angaben sind lediglich Empfehlungen.

Von Kindern fernhalten, während der Arbeiten nicht essen, trinken oder rauchen. Persönliche Schutzausrüstung wie Schutzanzug, Handschuhe und Schutzbrille tragen. Bei Augenkontakt die betroffene Stelle mit Wasser spülen und Kontaktlinsen entfernen. Halten die Beschwerden an, umgehend einen Arzt aufsuchen. Bei versehentlichem Verschlucken der Beschichtung sofort den Mund ausspülen und einen Arzt aufsuchen. Bei Hautkontakt die betroffene Stelle gründlich mit Wasser und Seife waschen und anschließend eine Pflegecreme auftragen. Bei Bedarf einer ärztlichen Behandlung das Datenblatt oder Etikett vorzeigen. Die Beschichtung gilt nicht als umweltgefährdend und ist in flüssiger Form nicht entflammbar.

GÜLTIGKEITSDAUER

12 Monate ab dem auf der Verpackung angegebenen Datum.

RECHTSGRUNDLAGEN

PN-EN 15824:2010 – Anforderungen an Außen- und Innenputze auf organischen Bindemitteln.

Leistungserklärung (Konformitätserklärung).

PScoat Zurynski, Oezdogan & Co GmbH · Schützenstraße 81a · 58239 Schwerte · Deutschland · Tel. +49 1575 5979081 · oezdogan@pscoat.de · www.pscoat.international