

PSC 250T/HP

Technisches Datenblatt

Power Smart Coat 250 Temperation / High Pressure

Das Mehrkomponentenmaterial für die Wärmedämmung und den Korrosionsschutz von Metalloberflächen.

DOKUMENT

PSC-TDS-HP DE

VERSION

1.0

AUSGABE

Oktober 2026

Herausgeber

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



PSC 250T/HP

Power Smart Coat 250 Temperation / High Pressure

Das Mehrkomponentenmaterial für die Wärmedämmung und den Korrosionsschutz von Metalloberflächen.

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

- Wärmedämmung
- Korrosionsschutzeigenschaften
- 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 Anlagen 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/HP eignet sich hervorragend zur Dämmung von Warm- und Kaltwasserleitungen sowie Klimaanlage. Es schützt zudem vor Frosteinwirkung und Dampfkondensation an der Oberfläche. Das Produkt ist beständig und besitzt eine hohe Haftung auf Metallen, ohne Korrosion zu verursachen. Es ist ungiftig und staubt bei Witterungswechseln nicht. PSC 250T/HP wird sowohl auf Außen- als auch auf Innenflächen von Rohrleitungen, Gebäuden, Kesseln, Schornsteinen und Industrieanlagen aufgetragen. Es bietet eine hohe Haftung auf allen bekannten Materialien und wirkt als zeitlich begrenzt wasserdichte, dampfdurchlässige Barriere. Aufgrund seiner ökologischen und sicherheitstechnischen Eigenschaften kann das Produkt sowohl außen als auch innen eingesetzt werden. PSC 250T/HP reflektiert bis zu (TSR) 92 ± 1 % der Infrarot-Sonnenstrahlung. Es kann in jedem Farbton eingefärbt oder mit einer wasserbasierten Dispersionsfarbe überstrichen werden.

TECHNISCHE DATEN

Klassifizierung nach PN-EN 15824:2010

Nr.	Parameter	Prüfnorm	Angegebener Wert
1	Wasserdampfdurchlässigkeit: – Durchlässigkeitsfaktor V [g/m ² d]	PN-EN ISO 7783:2011	20±0,5
2	Wasseraufnahme [m ² *h ^{0,5}]	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

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 – $F_s \leq 150$ 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	0,0324
4	Rohdichte [g/cm ³]		ca. 0,6
5	Verbrauch [kg/m ²] bei 1 mm Schichtdicke		ca. 0,7
6	pH-Wert		8-9

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

PSC 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 Ursprungs Zustands 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.

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).