

PSC 250T/HP+

Technisches Datenblatt

Power Smart Coat - 250 Temperation / High Pressure plus

Mehrkomponentenmaterial zur Wärmedämmung und zum Korrosionsschutz von Metalloberflächen.

DOKUMENT

PSC-TDS-HP-PLUS 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 plus

| Mehrkomponentenmaterial zur Wärmedämmung und zum Korrosionsschutz von Metalloberflächen.

Wesentliche Vorteile:

- Wärmedämmung und thermoreflektierende Dämmung,
- korrosionshemmende Eigenschaften,
- einfache Verarbeitung dank der Möglichkeit, die Beschichtung sowohl manuell mit dem Pinsel als auch maschinell im Spritzverfahren aufzutragen. Dadurch lassen sich auch komplexe Bauteile und technische Installationen dämmen usw.,
- geringere Arbeitskosten im Vergleich zu traditionellen Dämmsystemen,
- Beschichtung mit geringer Dichte, die gedämmte Konstruktionen nicht zusätzlich belastet,
- gleichmäßige, durchgehende Struktur, die Wärmebrücken vermeidet und auf der gesamten Fläche dieselben Dämmwerte sicherstellt,
- wasserlöslich, die Beschichtung ist ökologisch sowie human- und umweltverträglich,
- Vielseitigkeit, sodass unterschiedliche Flächen gedämmt werden können.

ANWENDUNG

PSC 250T/HP+ eignet sich hervorragend zur Dämmung von Warm- und Kaltwasserleitungen sowie Klimaanlage. Es bietet einen wirksamen Schutz vor Frosteindringung und Oberflächenkondensation. Die Beschichtung ist beständig und besitzt eine hohe Haftung auf Metallen, ohne Korrosion zu verursachen. Bei atmosphärischen Wechseln ist sie staubfrei und ungiftig. PSC 250T/HP+ wird auf Außen- und Innenflächen von Anlagen, Rohrleitungen, Kesseln, Schornsteinen und Industrieanlagen aufgetragen. Es bietet eine hohe Haftung auf allen bekannten Materialien und wirkt als zeitlich begrenzt wasserdichte, dampfundurchlässige Barriere. Es ist umweltfreundlich und sicher für den Einsatz außen und innen. PSC 250T/HP+ reflektiert bis zu (TSR) 92 ± 1 % der Infrarot-Sonnenstrahlung. Es kann direkt in jeden Farbton eingefärbt oder mit einer wasserbasierten Dispersionsfarbe überstrichen werden.

TECHNISCHE DATEN

Nach EN 15824:2010

Nr.	Parameter	Prüfnorm	Angegebener Wert
1	Wasserdampfdurchlässigkeit: – Wasserdampf-Diffusionsrate 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	PN-EN 1542-3:2000	≥0,8

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 Filtermaterial 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 250T/HP+ kann direkt auf korrodierte, aber feste Flächen aufgetragen werden. Der Untergrund muss von Schmutz, Staub, alten Beschichtungen und losen Teilen wie abblätterndem Rost so gründlich befreit werden, dass sich diese nicht zusammen mit der aufgetragenen Beschichtung lösen. Zur Entfernung von grobem Rost auf Metalluntergründen wird eine Drahtbürste oder Schleifscheibe empfohlen. Der Untergrund muss trocken sein (keine Kondensation). Öl- und Fettverschmutzungen sind mit einem geeigneten Mittel zu entfernen. Glatte Flächen sollten mechanisch angeraut werden. Nach der mechanischen Behandlung ist die Fläche gründlich mit Gebläse, Bürste oder Wasser von Staub zu befreien und vollständig trocknen zu lassen. Zum Einebnen des rauen Untergrunds und Entfernen loser Teile kann ein Hochdruckreiniger verwendet werden.

VORBEREITUNG DER BESCHICHTUNG VOR DER VERARBEITUNG

Vor der Verarbeitung des Materials die Anleitung lesen. Bei Bedarf kann die Beschichtung mit Wasser verdünnt werden (nur die für die jeweilige Arbeit benötigte Menge verdünnen). Die Wassermenge hängt von der Temperatur des Untergrunds, auf den die Beschichtung aufgetragen wird, sowie von der Umgebungstemperatur ab.

Bei längerer Lagerung kann sich die Beschichtung entmischen. Dies ist ein natürlicher Vorgang; die Beschichtung sollte mit einem langsam laufenden Rührwerk (Bohrmaschine mit Rührquirl) bei einer maximalen Rührgeschwindigkeit von bis zu 150 U/min gerührt werden, bis eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist. Höhere Geschwindigkeiten können die Mikrosphären zerkleinern und beschädigen und zu einem erheblichen Verlust der Wärmedämmeigenschaften des Materials führen. Geschätzte Mischzeit: maschinelles Rühren 1–5 Minuten, manuelles Mischen 7–10 Minuten. Das Material alle 10 Minuten erneut aufrühren.

ARBEITSTEMPERATUREN

PSC 250T/HP+ ist auf Anlagen mit Oberflächentemperaturen von -200 °C bis +180 °C einsetzbar.

Bis zu 30 Minuten bei +200 °C.

Bis zu 5 Minuten bei +250 °C.

AUFTRAG DER BESCHICHTUNG

Der Auftrag der Beschichtung sollte mit Pinsel oder Spritzgerät erfolgen, jeweils eine Schicht bis maximal 0,5 mm. Bei Verwendung eines Spritzgeräts sind die Herstellerangaben zu beachten. An kleinen oder schwer zugänglichen Stellen empfiehlt sich ein langborstiger Pinsel. Auf größeren Flächen wird der Auftrag mit einem Spritzgerät bei einem maximalen Druck von 50 bis 120 bar empfohlen. Nicht alle Geräte sind für die Verarbeitung der PSC-Beschichtung geeignet. Wir empfehlen Geräte eines Herstellers, der korrekte Verarbeitungsparameter gewährleistet, wie z. B. GRACO. Die Verarbeitung bei Regenwetter vermeiden. Werkzeuge nach Gebrauch mit Wasser spülen.

Die gesamte Trocknungszeit einer 0,5-mm-Schicht beträgt je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit 2 bis 48 Stunden. Eine weitere Schicht kann aufgetragen werden, nachdem die vorherige getrocknet ist. Die Umgebungstemperatur muss während der Trocknung mindestens +5 °C betragen. Der Auftrag einer einzelnen Schicht dicker als 0,5 mm ist nicht zulässig. Dies kann zur Ablösung der Beschichtung führen. Bei Auftrag der Beschichtung auf eine Fläche mit einer Temperatur über +80 °C härtet das Material sehr schnell aus. In diesem Fall wird empfohlen, den Untergrund mit verdünntem Material (Wasserzusatz 40–50 %) zu grundieren. Die Trocknungszeit der Grundierung sollte mindestens 1 Stunde betragen.

LAGERUNG

PSC in unbeschädigter Verpackung bei einer Temperatur zwischen +5 °C und +25 °C, vor Sonneneinstrahlung geschützt, lagern. Der Transport darf bei Temperaturen von mindestens +5 °C erfolgen. Die Verpackung muss in geeigneter Weise geschützt werden, um Einfrieren und Beschädigung während des Transports zu vermeiden.

HINWEISE

Das Produkt ist kein Gefahrstoff; die nachfolgenden ergänzenden Angaben sind lediglich Empfehlungen.

Von Kindern fernhalten, bei der Verwendung des Produkts nicht essen, trinken oder rauchen. Bei der Arbeit persönliche Schutzausrüstung verwenden. Schutzkleidung, Handschuhe und Schutzbrille werden empfohlen. Bei Augenkontakt die Augen einige Minuten lang vorsichtig mit Wasser spülen, Kontaktlinsen entfernen und die Spülung fortsetzen. Halten die Augenreizungen an, ärztlichen Rat/eine Behandlung einholen. Bei Verschlucken der Beschichtung sofort den Mund ausspülen und ärztlichen Rat/eine Behandlung einholen. Verschmutzte Haut mit Wasser und Seife waschen, eine regenerierende Creme auftragen. Ist eine ärztliche Behandlung erforderlich, die Produktverpackung oder das Etikett vorzeigen. Die Beschichtung gilt nicht als umweltgefährdendes Produkt und ist im flüssigen Zustand nicht entflammbar.

HALTBARKEIT

12 Monate ab dem auf der Verpackung angegebenen Herstellungsdatum.

FORMALE UND RECHTLICHE GRUNDLAGEN

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

Leistungserklärung.