

ECB BASIC A ist eine Grundierung mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Korrosion und Wasserkondensation, welche direkt auf einer korrodierten, aber stabilen Oberfläche verwendet werden kann. Die Beschichtung ist für alle Oberflächen aus Stahl, Aluminium, Edelstahl, Kupfer usw. geeignet und ist ungiftig, gesundheitlich unbedenklich sowie umweltfreundlich.

ECB BASIC A wird als Basisbeschichtung für das Auftragen der Hauptschichten HP, HP+, EC, EC+, ECR ROOF sowie HP 600 verwendet.

EIGENSCHAFTEN

- › Acrylharzgrundierung auf Wasserbasis
- › gewährleistet die Haftung für andere PScoat Produkte
- › erhöht die Beständigkeit gegen Korrosion und Wasserkondensation
- › Basisbeschichtung unter die Produkte HP, HP+, EC, EC+, ECR ROOF, HP 600
- › Anwendung mit einem Airless-Gerät, Pinsel oder einer Walze mit einer Haarlänge von 8 bis 14 mm

ANWENDUNG

ECB BASIC A wird als Grundierung für alle aufgeführten Pscoat Industriesysteme verwendet.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

| | |
|-----------------------------------|--|
| Verbrauch ¹ | 100 bis 200 ml / m ² / unverdünnt |
| Verpackung | 18 Liter/ 16,2 kg |
| Aussehen | milchig weiss, nach dem Trocknen entsteht eine mattweisse Oberfläche |
| Geruch ² | geruchlos |
| Haltbarkeit | 24 Monate |
| Überlackierbarkeit ohne Schleifen | 2-3 Stunden |
| Reifungszeit ³ | 24 Stunden |

1) Der Verbrauch hängt von der Porosität des Substrats ab; 2) In unangebrochenen Originalbehältern bei einer Lagertemperatur zwischen 5 °C und 30 °C; 3) Bei 20 °C und 65% Umgebungsfeuchtigkeit

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Der vorbereitete Untergrund muss den geltenden Normen entsprechen. Ersterer darf keine losen Elemente enthalten, muss trocken, fest, frei von Öl- und Fettflecken, frei von Staub, Schimmel, Salz und alten losen Beschichtungen sein. Die Oberfläche muss perfekt verfestigt, strukturell gleichmässig, trocken, frei von Schmutz, Fett und früheren Behandlungen, die die Haftung verhindern könnten, sein.

ECB BASIC A ist für alle Oberflächen aus Stahl, Aluminium, Edelstahl, Kupfer und ähnlichen Materialien geeignet; diese können rostig, müssen aber zusammenhängend sein.

ANWENDUNGSVERFAHREN / WERKZEUG

Die Beschichtungen von PScoat werden gebrauchsfertig geliefert. Vor dem Gebrauch muss der Anstrich gründlich gemischt werden. Mischen Sie stets den gesamten Inhalt einer Verpackung!

Wir empfehlen die Beschichtung vorzugsweise mit einem professionellen Sprühgerät (Airless-Typ mit einem Mindestdurchfluss von 4,3 l/m) aufzutragen, um ein perfektes ästhetisches Erscheinungsbild zu erzielen. Bei Verwendung eines solchen Sprühgeräts sind die Anweisungen des Geräteherstellers genau zu beachten. Bei einer Anwendung mit einem Sprühgerät maximal 0.1 bis 0.3 Liter sauberes Wasser hinzufügen und vorzugsweise mit einem Rotationsrührer bei einer maximalen Geschwindigkeit von 150 UpM mischen bis die Masse homogen ist (Dauer 3 bis 5 min.). Der Druck an der Spritzpistolendüse darf während des Anwendungsvorgangs 200 bar nicht überschreiten. Vor dem Beginn der Anwendung müssen alle Filter des betreffenden Sprühgeräts entfernt werden!

Die Beschichtung kann ebenfalls mit einem Pinsel oder einer Rolle mit mittellangen Haaren aufgetragen werden. Beim Auftragen mit einem Pinsel wird bei geringfügigen Fehlern das Zurückkehren zur betreffenden Stelle nicht empfohlen. Eine teilweise Übersteichung bereits gestrichener Schichten führt zu einer Uneinheitlichkeit mit erheblichen ästhetischen Mängeln.

Der Materialverbrauch wird durch die Struktur der bestehenden Oberfläche sowie durch die Art der Anwendung beeinflusst. Tragen Sie die Beschichtung nach Bedarf schichtenweise auf, jedoch immer im Einklang mit den Anwendungshinweisen. Während der Anwendung muss die Beschichtung immer wieder gemischt werden. Bei höheren Umgebungstemperaturen (z. B. direktem Sonnenlicht) ist der Anstrich häufiger zu mischen. Für eine Anwendung in feuchter Umgebung ist die Beschichtung nicht geeignet.

Im Falle der Nichteinhaltung des Anwendungsverfahrens in Bezug auf die Beschichtung kann zu viel Wasser eingeführt, eine unzureichende Polymerisation der Beschichtung erzeugt und infolgedessen die Eigenschaften und funktionellen Charakteristika der Beschichtung beeinträchtigt werden.

Bei der aufgetragenen Beschichtung kann nach etwa 2 Stunden, sobald sich die Oberfläche handtrocken anfühlt, mit einer zweiten Schicht fortgefahren werden. Eine übermäßige Mengenanwendung von ECB BASIC A und Tropfen-/Rinnsalbildung sind zu vermeiden.

WICHTIGE WARNHINWEISE / EINSCHRÄNKUNGEN:

Die Anwendung von PScoat ist in folgenden Situationen nicht empfohlen:

- › wenn Regen/Frost erwartet wird (die Beschichtung darf nach dem Auftragen mindestens 6 Stunden lang keinem direkten Regen/Frost ausgesetzt sein);
- › wenn die relative Luftfeuchtigkeit > 80% beträgt;
- › wenn der Feuchtigkeitsgehalt des Untergrunds > 4% beträgt;
- › wenn die Temperatur des Untergrunds (der Oberfläche) und der Umgebung < +10 °C beträgt;
- › wenn die Umgebungstemperatur > +30 °C beträgt;
- › wenn der Untergrund direktem Sonnenlicht ausgesetzt ist und die Umgebungstemperatur > +30 °C beträgt.

Die aufgetragene Beschichtung darf nicht langfristig einer direkten Einwirkung von Dampf, Wasser und anderen Flüssigkeiten ausgesetzt werden.

Aufgrund der spezifischen Eigenschaften der Beschichtung ist eine Messung Ersterer durch ein Standardmessgerät nicht möglich, wie bspw. eine Wärmebildkamera ohne korrekt eingestellten Emissionsgrad. Aus diesem Grund empfehlen wir die Verwendung von Kontaktmessgeräten zur Messung der Oberflächentemperatur.

PRODUKTDATEN / TECHNISCHE DATEN

Technische Daten gemäss PN-EN 15824:2010

| Pos. | Parameter | Angewandte Testmethode | Testwert |
|------|--|---|--|
| 1 | Wasserdampfdurchlässigkeitskoeffizient: - EinstufungV [g / m ² d] | PN-EN ISO 7783:2011 | 20 ± 0,5 |
| 2 | Saugfähigkeit (Wasseraufnahme [m ² *h ^{0,5}]) | PN-EN 1062-3:2008 | 0,01± 0,2 |
| 3 | Haftung auf dem Untergrund [MPa] | PN-EN 1542-3:2000 | > 1,0 |
| 4 | Temperaturstabilität [MPa] - nach 20 Zyklen des Einfrierens und Auftauens | PN-EN 13687-3:2002 | 2,0 ± 0,8 |
| 5 | Adhäsion [MPa] - auf Metall | PN-EN 1542-3:2000 | ≥0,8 ≥1,0 |
| 6 | SBI-Tests im Bereich der Reaktion auf Feuer | PN-EN ISO 13832:2010 | B-s1, d 0 |
| 7 | Einstufung im Bereich der Reaktion auf Feuer - Flammenbereich über 150 mm über dem Flammenanwendungspunkt nach 60 Sekunden - Auftreten von brennenden Tropfen / festen Abfällen, die eine Entzündung des Filterpapiers verursachen | PN-EN 13501-1+A1:2010 - Fs < 150 mm za 60s - keine brennenden Tropfen / keine festen Abfälle, die eine Entzündung des Filterpapiers verursachen | Übereinstimmung keine Übereinstimmung |
| 8 | Wärmeleitfähigkeitskoeffizient [W / mK] | PN-EN 1745:2004; PN-EN 1745:2004/Apl:2006 | 0,0324 |
| 9 | Schüttdichte [g / cm ³] | | ca. 0,8 |
| 10 | Gewicht [kg / m ²] bei einer Beschichtungsdicke von 1 mm | | ca. 0,15 |
| 11 | pH | | 8-9 |

Technische Daten

Technische Daten gemäss PN-EN 1062-1: 2005

| Bestimmung | |
|--|--------------------------------------|
| gemäss des chemischen Charakters der Substanz, die die Oberflächenschicht bildet | Acrylharz Dispersion auf Wasserbasis |
| hinsichtlich des Löslichkeitscharakters | wasserlöslich |
| Klassifizierung | |
| Glanz 85° ≤ 10 (matt) | G ₃ |
| Beschichtungsdicke > 50 ≤ 100 | E ₂ |
| Körnung (feinkörnig). Die Kennzeichnung gemäss PN-EN ISO 1524: 2002 (EN 21524) beträgt bis zu 100 µm | S ₁ |
| Wasserdampfdurchdringungskoeffizient (Durchschnitt) ≤ 150 > 15 g/m ² d | V ₂ |
| Wasserdurchlässigkeit (klein) ≤ 0,1 kg/m ² h ^{0,5} | W ₃ |
| Rissüberlappung | wurde nicht verifiziert |
| Kohlendioxidpermeabilität | wurde nicht verifiziert |

Codebezeichnung

| | | | | | | | |
|--------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|---|
| PN-EN 1062-1 | G ₃ | E ₂ | S ₁ | V ₂ | W ₃ | - | - |
|--------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|---|

Klassifizierung gemäss PN-EN 1504-2:2006

| Bestimmung und Klassifizierung | |
|--|---------------------|
| Wasseraufnahme (Saugfähigkeit) in $[\text{kg}/\text{m}^2\text{H}^{0,5}]$ gemäss PN-EN 1062-3:2008 | W<0,1 |
| Schlagfestigkeit [Nm] gemäss PN-EN ISO 6272-2: 2011 | Klasse II ≥ 10 |
| Zerstörungslast [N] gemäss PN-EN 1542: 2000 | 1400 |
| Haftung $[\text{n}/\text{mm}^2] \geq 0,8$ gemäss PN-EN 1542: 2000 | 0,8 |
| Zerstörungsart gemäss PN-EN 1542: 2000 | A |
| Abriebfestigkeit (Belastung 1000 g / Anzahl der Zyklen 1000) [mg] gemäss PN-EN ISO 5470-1: 2017-02 Massenverlust in [mg] | 0,27 |
| Verbesserung der Abriebfestigkeit (Belastung 1000 g / Anzahl der Zyklen 1000) [%] gemäss PN-EN ISO 5470-1: 2017-02 | ≥ 30 |

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Oberflächentemperatur: +5 °C min. / +45 °C max.

Umgebungstemperatur: +5 °C min. / +30 °C max.

AUSHÄRTUNGSZEIT

PScoat erfordert keine besonderen Trocknungsmassnahmen. Die Aushärtungszeit hängt von der Lufttemperatur, -feuchtigkeit und Untergrundtemperatur ab und benötigt durchschnittlich für eine Schicht ca. 24 Stunden.

TROCKNUNGSZEIT

Die Trocknungszeit hängt von der Temperatur, der Saugfähigkeit des Untergrunds und der Luftfeuchtigkeit ab. Die Trocknungszeit beträgt minimal 24 Stunden. Eine nächste Schicht darf erst aufgetragen werden, nachdem die vorherige Schicht vollständig getrocknet ist. Die Umgebungstemperatur während des Trocknens muss mindestens + 5 °C betragen.

Das Auftragen einer Schicht dicker als 1,0 mm ist nicht zulässig.

WERKZEUGREINIGUNG

Mit Wasser - so bald wie möglich nach Gebrauch.

LAGERUNG / TRANSPORT / HALTBARKEIT

Dieses Produkt behält seine Nutzungseigenschaften mindestens 24 Monate ab Herstellungsdatum, sofern es in einer geschlossenen, unangebrochenen Originalverpackung bei einer Temperatur von +5 °C bis + 30 °C und einer Luftfeuchtigkeit von bis zu 80% gelagert wird. Die Temperatur während des Materialtransports sollte nicht unter +5 °C fallen. Schützen Sie das Produkt während des Transports und der Lagerung vor direkter Sonneneinstrahlung, Frost und hohen Temperaturen.

HINWEIS

Die PScoat Produkte können angewendet werden, wenn die Oberflächentemperatur höher als +5 °C und die Lufttemperatur zwischen +5 °C und +30 °C liegt. Die Anwendung soll vermieden werden, wenn während der Trocknungs-/Reifezeit ungünstige klimatische Bedingungen zu erwarten sind (Wind, erhöhter Staub, Regen, Frost, usw.). Nicht auf PE, HDPE, PP, PTFE und anderen Kunststoffen anwenden.

Lesen Sie vor dem Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt, welches auf unserer Homepage www.pscoat.ch erhältlich ist.

ANMERKUNG

Die Angaben im technischen Datenblatt entsprechen unserem aktuellen Kenntnisstand. Die Produkte sind von höchster Qualität und innerhalb der Produktionstoleranzen einheitlich. Die in diesem technischen Datenblatt angegebenen Werte und Daten basieren auf den Ergebnissen von Labor- und Herstellertests. Die gegebenen Informationen, insbesondere Hinweise zur Verarbeitung und Verwendung von PScoat basieren auf praktischen Erfahrungen unter Standardbedingungen und der ordnungsgemässen Lagerung und Verwendung. Diese Werte können in der Praxis variieren. Aufgrund unterschiedlicher Verarbeitungsbedingungen sowie anderer äusserer Einflüsse, unterschiedlicher Art und Bearbeitung von Untergründen kann das auf den bereitgestellten Informationen oder anderen schriftlichen oder mündlichen Empfehlungen basierende Verfahren nicht immer eine Garantie für ein zufriedenstellendes Arbeitsergebnis sein. Alle Empfehlungen des Herstellers als auch Händlers der Beschichtungen sind allgemein. Der Anwender muss prüfen, ob die Beschichtungen für den beabsichtigten Zweck geeignet sind. Befolgen Sie immer die neueste Ausgabe der Anwendungshinweise im technischen Datenblatt des jeweiligen Produkts; dieses ist zusammen mit anderen Informationen unter www.pscocat.ch erhältlich. Sowohl Käufer als auch Benutzer werden aufgefordert vor der Anwendung einen Eignungstest durchzuführen.

SICHERHEITSHINWEISE FÜR DEN UMGANG MIT PScoat PRODUKTEN

PScoat enthält keine schädlichen Substanzen und ist weder als gesundheitsgefährdend eingestuft noch gekennzeichnet. Schutzmassnahmen: Beachten Sie beim Arbeiten mit allen Beschichtungen die zugehörigen Sicherheitshinweise, die geltenden Vorschriften der zuständigen Arbeitsschutzbehörden und die grundlegenden Hygienevorschriften. Verwenden Sie zum Schutz Ihrer Augen und Haut bei der Arbeit Schutzausrüstung wie Schutzbrillen, Handschuhe, Schutzkleidung usw. In engen Räumen und beim Sprühen schützen Sie Ihre Atemwege mit einem geeigneten Atemschutzgerät. Bei Anwendung in geschlossenen Räumen sorgen Sie für ausreichende Belüftung. Mit der Beschichtung bespritzte Haut mit Wasser und Seife waschen; beim Verschlucken derselben den Mund mit Wasser ausspülen; bei Augenkontakt sofort mit viel Wasser ausspülen; und nach einem Einatmen der Substanz an die frische Luft gehen. Nähere Informationen zu Hygiene, Arbeitssicherheit und Umweltschutz finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Das Beschichtungsmaterial ist nicht brennbar. Im Falle eines Brandes von Konstruktionen, Anlagen oder Gebäuden, die mit PScoat behandelt wurden, empfehlen wir zum Löschen die Verwendung von Wasser, Schaum, Trockenlöschern oder Kohlendioxid. Im Falle von Austritt oder Verschüttung der Beschichtung verwenden Sie irgendein saugfähiges Material wie bspw. Sand.

ENTSORGUNG VON VERPACKUNG / PRODUKT

Das Material ist nicht als umweltgefährdend eingestuft.

Nicht verwendetes Material oder Verpackung gemäss den geltenden Vorschriften entsorgen. Kompletentleerte Verpackung: Abfallcode 15 01 02 – Kunststoff; die Verpackung ist vollständig recycelbar. Produktrückstände: Abfallcode 08 02 99 - eingetrocknete Materialreste als ausgehärtete Farben; können im Entsorgungshof oder als Hausmüll entsorgt werden und dürfen nicht in die Hände von Kindern gelangen (VeVA, Kapitel 2).

DATUM DER LETZTEN ÜBERARBEITUNG

25.03.2021

VERSION

01 Nur für professionelle Anwendung

HERSTELLER

RIVER POWER s.r.o.

Hlubinská 1378/36
702 00 Ostrava – Moravská Ostrava
Česká republika
DIČ: CZ61943070

HÄNDLER

Pscoat GmbH

Worbstrasse 223
3073 Muri bei Bern
Schweiz
MwSt.: CHE-407.098.717
www.pscoat.ch