

PHOENIX WEISS



PRODUKTBESCHREIBUNG

skincoat® ist eine VOC-konforme duroplastische 2-Komponenten-Beschichtung auf Basis moderner Fluorpolymer-Harze und temperatur- und lichtbeständiger Pigmente mit unübertroffener Farb- und Glanzstabilität für den weltweiten Einsatz. skincoat® überzeugt durch eine ausgezeichnete Salz- und Süßwasserbeständigkeit sowie Chemikalienbeständigkeit.



UMWELT

Alle Inhaltsstoffe der Zubereitung sind gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/ 2006 (REACH) vorregistriert und entsprechen ihrer vorgesehenen Verwendung. Stoffe gemäß Kandidatenliste (SVHC) finden keine Verwendung.



ANWENDUNG

skincoat® eignet sich ideal zur Veredelung von Bauteilen aus Stahl und Aluminium und dessen Legierungen in der Metallfassadenindustrie (Profile, Fassadenelemente, Sonnenschutz, etc).



NUTZUNGSZUSTAND

Der wichtigste Bestandteil des skincoat® Lacksystems ist die im Lackbindemittel enthaltene Fluor-Kohlenstoffverbindung mit einer Dissoziationsenergie von 460 kJ/mol. So gelingt es atmosphärischen Substanzen und UV-Strahlen nicht, diese besonders starken Bindungen aufzubrechen und mit der Lackoberfläche zu reagieren.

GSB: Al 631 Klasse „PREMIUM“, Zulassungen 239 f-g

AAMA: 2605-05, Konformität



REFERENZ-NUTZUNGSDAUER

skincoat® ist uneingeschränkt für den weltweiten Einsatz geeignet. Transport- bzw. Montageschäden können mit einem speziellen Ausbesserungslack ausgebessert werden. skincoat® ist chemisch inert und bietet Widerstand gegen extreme Umweltbelastungen und UV-Strahlen. Die Beständigkeit von skincoat® gegenüber Ansammlungen von Schmutz, Pilzen, Sporen und Graffiti resultiert in einer Lackoberfläche mit jahrzehntelang wählender Oberflächenintegrität. Dies ist von hoher ökologischer und ökonomischer Bedeutung. Wartungs- und Reinigungskosten im Bereich der Gebäudehülle minimieren sich spürbar. Dadurch reduziert sich der Eintrag von Reinigungsmitteln in die Umwelt. skincoat® leistet daher einen Beitrag zur dauerhaften Stabilisierung bzw. Steigerung von Ertrags- und Verkehrswerten.



BRAND

skincoat® ist nicht brennbar und leistet keinen aktiven Beitrag zum Brand. Die Brandprüfungen erfolgen im Zusammenhang mit der Bauzulassung des Metallfassadenelements gemäß den Anforderungen an Bauprodukte (DIN EN 13501-1, A1). Ein mit skincoat® beschichtetes Bauelement wird als nichthomogenes Bauprodukt verstanden. Der Massenanteil der Lackierung am gesamten Bauelement liegt bei $\leq 1\%$ und gilt als äußerst nicht substantiell.



WASSER

skincoat® ist erosionsbeständig. Unter Wassereinwirkung (z.B. Hochwasser) können keine wassergefährdenden Inhaltsstoffe ausgewaschen werden.



MECHANISCHE ZERSTÖRUNG

skincoat® ist schlagzäh. Die Anforderungen der GSB International und American Architectural Manufacturers Association werden vollinhaltlich erfüllt bzw. übertroffen.



NACHNUTZUNGSPHASE

Das Recyclingpotential von Stahl und Aluminium beim Rückbau von Gebäuden wird durch die vorherige Veredelung mit skincoat® nicht beeinträchtigt. Der Massenanteil eines typischen Bauteils aus Aluminium für eine Metallfassade liegt für skincoat® bei weniger als 1 % des Gesamtgewichts.



Prüfung	Abschnitt	skincoat®
VOC – Volatile Organic Compounds	9.3	0 %
Schichtdicke	9.4	30 – 120µ Spritzlackierung, farbabhängig
Gitterschnitt	9.6	GTO
Dornbiegeversuch	9.7	
Einbrennlacke		≤ 5 mm
2K Lacke		≤ 12 mm
Rissbildung der Beschichtung		zulässig
Klebebandabriss		keine Ablösung der Beschichtung
Tiefungsprüfung	9.8	
Einbrennlacke		≤ 5 mm
2K Lacke		≤ 3 mm
Rissbildung der Beschichtung		zulässig
Klebebandabriss		keine Ablösung der Beschichtung
Vernetzungsprüfung	9.9.2	Buchholzhärte mind. 80
MEK-Test		100 DH
Schneiden, Bohren, Sägen	9.11	Keine Abplatzungen der Beschichtung
Glanz 60°	9.21	5 - 80 E
Kondenswasserkonstantklima	9.12	
Prüfdauer		1000 h
Blasenbildung		0 (SO)
Unterwanderung am Kreuzschnitt		≤ 1 mm
Farb- und Effektänderung bei Metallic	9.26	Max. Stufe 2
Kondenswasserwechselklima	9.13	
Zyklen		30
Blasenbildung		0 (SO)
Unterwanderung am Kreuzschnitt		≤ 1 mm
Farb- und Effektänderung bei Metallic	9.26	Max. Stufe 2
Kochtest	9.16	
Blasengrad		0 (SO)
Gitterschnitt + Klebebandabriss		≤ 1 mm GTO/GT1
Beständigkeit gegen Feuchteeinwirkung	9.17	Max. ΔL 3
Beständigkeit gegen Salzsprühnebel	9.14	
Prüfdauer		1000 h
Unterwanderung am Kreuzschnitt		≤ 1 mm
Blasengrad		0 (SO)
Beständigkeit gegen Mörtel	9.19	
Farb- und Effektänderung bei Metallic	9.26	Max. Stufe 2
Haftung von Dichtmassen	9.18	
Adhäsionsbruch		unzulässig
Kohäsionsbruch		zulässig
Beschleunigte Bewitterung mit UV	9.22.1	
B (313 nm)		
Prüfdauer		1000 h
Restglanz		≥ 90 %
Freibewitterung Florida	9.22.2	
Prüfdauer		5 Jahre
UV Energie MJ/m²		Max. 1.400
Restglanz		≥ 80%



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Fluorpolymer
Farbtöne	Phoenix Weiss
Glanz	Feinstruktur(matt), Grobstruktur(matt), matt-glänzend
Festkörper Vol%	50 – 65% farbtonabhängig
Spezifisches Gewicht	1,00 – 1,15 g/ml farbtonabhängig
Ergiebigkeit	12 – 15m ² /kg bei 30μ Trockenfilm in Abhängigkeit des Lackiergutes
Viskosität	Strukturviskos
VOC	ChemVOCFarbV, Anhang II, Punkt 1j, Grenzwert: ≤500g/L (verarbeitungsfähiger Zustand)
Mischungsverhältnis	10:1 nach Gewicht mit Härter 8567
Topfzeit	ca. 5 Stunden bei 20°C
Lagerfähigkeit	Bis zu 3 Jahre in ungeöffnetem Originalgebinde bei 0 – 30°C
Untergrundvorbehandlung	Aluminium: Nach DIN EN 12487, Voranodisation und chromfreie Verfahren, Alternativ: Merkblätter ict Grundierungen und Primer Stahl: Bitte Merkblätter ict Grundierungen und Primer beachten



AUFTRAGSVERFAHREN

Daten	Druck (bar)	Düse (mm)	DIN (4mm)
Fließbecher	4 – 5	1,2 – 1,8	ca. 20 – 25s
HVLP	2 – 3	1,2 – 1,8	ca. 20 – 25s
Airmix	120 (Zuluft bis 2bar)	0,28 – 0,33	ca. 30 – 35s
Airless	150	0,28 – 0,33	ca. 30 – 35s
Rollen/Streichen	unverdünnt mit Härter 8590BR (empfohlen für kleinere Flächen)		

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Untergrund und Umgebungstemperatur ab 5°C bei max. 80% relativer Luftfeuchte. Lackmaterial sollte zwischen 15 – 25°C temperiert sein. Achtung: Topf- und Trocknungszeiten ändern sich bei unterschiedlichen klimatischen Bedingungen.



TROCKNUNGSZEITEN

Objekttemperatur	Staubtrocken	Griffest	Verpackungsfähig	Schleifbar
20°C	30 min	3 – 4 h	24 h	12 h
80°C		60 min	nach Abkühlung	nach Abkühlung
100°C		50 min	nach Abkühlung	nach Abkühlung
120°C		40 min	nach Abkühlung	nach Abkühlung

ABLÜFTZEITEN

5 – 20 min zwischen den Spritzgängen, 10 – 30 min vor Ofentrocknung



ANMERKUNG

Dieses Technische Merkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter / Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Bei Bedarf erhalten Sie die aktuelle Version bei Ihrem skincoat® Beschichter oder unter kontakt@ict-rhine.de.