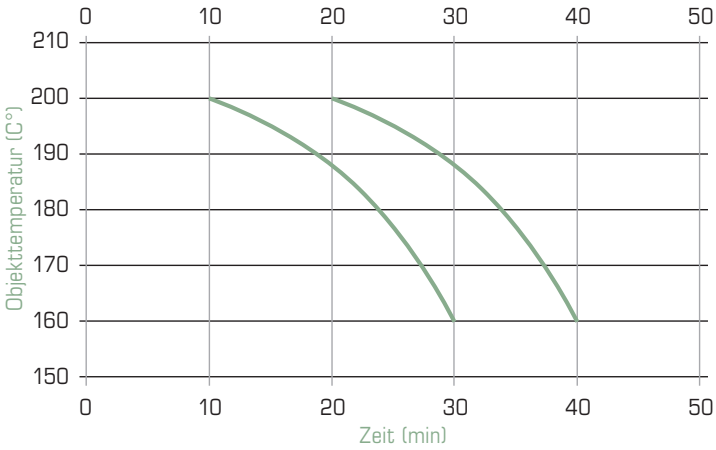
SKINCOAT®

GSB INTERNATIONAL
PREMIUM
Aluminium Coating Material
★★★

Produktverarbeitung

	skincoat®
Substrat	Aluminium
Vorbehandlung	DIN EN 12487, anodisch erzeugte Konversionsschicht, geeignete chromfreie Vorbehandlung
Lieferviskosität	50 - 70 s DIN 4 mm
Verarbeitungsviskosität	19 - 26 s DIN 4 mm
Ergiebigkeit	5 - 10 m^2/kg bei 30 µ abhängig von Spritztechnik und Objektgeometrie
Verpackung	nach Vereinbarung
Lagerbeständigkeit	6 Monate im ungeöffneten Gebinde bei 0 - 30°C Lagertemperatur
Flammpunkt	25°C

Einbrennbedingungen



Produktbeschreibung

skincoat® ist ein hochwetterfester duroplastischer Einbrennlack auf Basis organischer Fluorpolymer-Bindemittel und temperatur- und lichtbeständiger Pigmente mit unübertroffener Wetterbeständigkeit. Der perfekte Verlauf und die Tiefenwirkung bei Metallic- oder Glimmereffekten resultieren aus der verwendeten Fluorpolymer-Technologie.

Umwelt

Alle Inhaltsstoffe der Zubereitung sind gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) vorregistriert und entsprechen ihrer vorgesehenen Verwendung. Stoffe gemäß Kandidatenliste (SVHC), mit Stand 16.06.2014 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 a-c
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 währender 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 ≤ 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.

skincoat® preserves values in architecture.

Prüfung	Abschnitt	skincoat®
VOC – Volatile Organic Compounds	9.3	0 %
Schichtdicke	9.4	30 – 70µ Spritzlackierung
Gitterschnitt	9.6	GT0
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 (S0)
- Unterwanderung am Kreuzschnitt		≤ 1 mm
- Farb- und Effektänderung bei Metallic	9.26	Max. Stufe 2
Kondenswasserwechselklima	9.13	
- Zyklen		30
- Blasenbildung		0 (S0)
- Unterwanderung am Kreuzschnitt		≤ 1 mm
- Farb- und Effektänderung bei Metallic	9.26	Max. Stufe 2
Kochtest	9.16	
- Blasengrad		0 (S0)
- Gitterschnitt + Klebebandabriss		≤ 1 mm GT0/GT1
Beständigkeit gegen Feuchteeinwirkung	9.17	Max. ΔL 3
Beständigkeit gegen Salzsprühnebel	9.14	
- Prüfdauer		1000 h
- Unterwanderung am Kreuzschnitt		≤ 1 mm
- Blasengrad		0 (S0)
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		≥ 50 %
Freibewitterung Florida	9.22.2	
- Prüfdauer		60 Monate
UV Energie MJ/m²		Max. 1.400
- Restglanz		≥ 50 %

Weitere Informationen auf: www.mmechernich.org

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 m.mechernich@mmechernich.org.