

Technisches Datenblatt

NewPro – TC Texx Hochleistungsbeschichtung (Außen)

Produktbeschreibung:

NewPro – TC Texx Hochleistungsbeschichtung (Außen) ist eine anwendungsfertige, lösemittelfreie Beschichtung, die speziell für die Anwendung im Außenbereich entwickelt wurde. Die Beschichtung zeichnet sich durch eine extrem hohe Stabilität gegenüber Witterungs- und Umwelteinflüssen aus. Sie ist ausgesprochen rissüberbrückend und hat ein besonders hohes Deckvermögen. Die mikrofeinen Keramik-Hohlkugeln optimieren temperatur- und feuchteregulierende Eigenschaften der Beschichtung sowie die hervorragende Scheuerbeständigkeit der Oberfläche.

NewPro – TC Texx Hochleistungsbeschichtung (Außen) ist diffusionsoffen und gleichzeitig wasserabweisend und regendicht. Das Mauerwerk bleibt dadurch trocken. Dadurch kann Energie eingespart werden, da ein Feuchtigkeitseintrag in das Mauerwerk nicht ausgeheizt werden muss. NewPro – TC Texx Hochleistungsbeschichtung (Außen) ist äußerst dehnfähig (Dehnfähigkeit ca. 150%) und somit sehr rissüberbrückend. Dadurch wird ein Feuchtigkeitseintrag in das Mauerwerk vermieden und eine langfristig gute Optik der Fassade bleibt erhalten.

Basis:

NewPro – TC Texx Hochleistungsbeschichtung (Außen) basiert auf einer hochwertigen, wässrigen Acryldispersion, die einen hohen Anteil an dem Weißpigment Titandioxid sowie verschiedene Hilfsstoffe enthält. Mikrofeine Keramik-Hohlkugeln optimieren bauphysikalische Eigenschaften und erleichtern das Applizieren.

Verwendungszweck:

Geeignet für alle anstrichbereiten Untergründe, für alle Putzarten und mineralischen Untergründen. Weiter anwendbar für alle farbtragende Untergründe, wie z.B. Beton, Fachwerk, Holz, Metall, usw.

Eigenschaften:

- Wasserverdünnbar, umweltschonend und geruchsarm
- Wasserabweisend und regendicht
- Hohe Diffusionsdurchlässigkeit
- Extrem UV- und witterungsbeständig
- Hohe Beständigkeit gegen Emissionen und Umwelteinflüsse
- Sehr gute Deckkraft und Füllvermögen
- Exzellentes Haftvermögen
- Leicht verarbeitbar
- Geringe Verschmutzungsneigung
- Reduzierung von Spannungs- und Haarrissen
- Schutz gegen Algen- und Pilzbefall

Untergrundvorbereitung:

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, tragfähig und frei von Ausblühungen, Sinterschichten oder Trennmitteln sein. Nicht tragfähige Altbeschichtungen sind sachgemäß zu entfernen. Haftungsstörende Untergründe sachgemäß abwaschen, anlaugen und/oder anschleifen, ggf. Hochdruck- bzw. Heißdampfreiniger verwenden. Auf grob porösen, sandenden oder saugenden Untergründen ist ein Grundanstrich mit der Grundierung NewPro Basic notwendig. Korrosionsfördernde Bestandteile müssen vor der Beschichtung mit dem NewPro Metallprimer vorbehandelt werden. Altanstriche sind vor dem Auftrag von NewPro – TC Texx Hochleistungsbeschichtung (Außen) gründlich zu reinigen, ggf. Hochdruck- bzw. Heißdampfreiniger verwenden und/oder anschleifen. Risse und Schadstellen müssen mit geeigneten Mitteln sachgerecht saniert werden. Für eine Beschichtung auf Betonuntergründen im Sinne eines Betonschutzes ist eine entsprechende Vorbehandlung gemäß den örtlichen Bestimmungen notwendig. Eine dauerhafte Haftung der Beschichtung auf Flächen mit Salzausblühungen kann naturgemäß nicht zugesichert werden.

Verarbeitung:

NewPro – TC Texx Hochleistungsbeschichtung (Außen) kann im Streich- Roll- oder Spritzverfahren aufgetragen werden. Die Beschichtung ist verarbeitungsfertig eingestellt, kann aber zur Erzielung einer optimalen Streichfähigkeit mit max. 5% Wasser verdünnt werden. Werden Airless- Spritzgeräte verwendet, sind die Richtlinien und Bedienungshinweise des Geräteherstellers zu beachten. In diesem Fall ist die Beschichtung nur verdünnt (ca. 10% mit Wasser) zu verwenden. Aufgrund der relativ großen Keramikkügelchen ist eine Düse von 0.019 Zoll oder größer notwendig. Der Materialdruck sollte 100 bar nicht übersteigen. Auf Filter sollte komplett verzichtet werden bzw. nur großmaschige Filter verwenden.

Bei der Verarbeitung ist zu beachten, dass die Verarbeitungstemperatur von 5°C nicht unterschritten wird. Dies gilt auch für den gesamten Zeitraum der Trocknung.

Vor Gebrauch und nach längeren Arbeitsunterbrechungen ist das Material vor der Verarbeitung mit geeigneten Arbeitsmitteln gründlich durchzurühren.

Bei Durchschnittswerten von Lufttemperatur und Luftfeuchte (25°C / 65%) sollte zwischen den Beschichtungsgängen eine Trocknungszeit von 2 Stunden liegen. Die Trocknungszeit des Endanstriches beträgt mindestens 48 Stunden. In dieser Zeit ist die Beschichtung noch schmutzanfällig und sollte daher vor färbendem Schmutz geschützt werden.

Verarbeitungstemperaturen: Um optimale Ergebnisse bei der Verarbeitung der Systembeschichtung zu erzielen, ist eine Oberflächentemperatur des zu streichenden Objektes von 5-25°C notwendig.

Werkzeugreinigung: Pinsel und Rollen sind sofort nach Gebrauch gründlich mit Wasser zu reinigen. Sollte ein Spritzgerät verwendet werden, sind die Reinigungshinweise des Geräteherstellers zu beachten. Angetrocknete Rückstände sind unter Umständen nur noch mechanisch zu entfernen!

Materialverbrauch: Die theoretisch erreichbare Ergiebigkeit bei einer optimalen Schichtdicke von 400µm beträgt 1,41 m²/kg.

technische Daten:

- Dichte bei 20°C : 0,923 g/dm³
- Glanzgrad: matt
- Deckvermögen: Klasse 2 (400µm Trockenschichtdicke)
- Nassabriebbeständigkeit: Klasse 2
- Kreidungsgrad: 0
- Reißdehnung: ca. 150%
- Viskosität (20°C): 6000 mPas

Lagerung: Kühl, aber frostfrei. Im Original verschlossenen Gebinde mindestens 12 Monate lagerfähig.
Herstelldatum siehe Aufdruck.

Qualitätssicherung: Unsere Produkte werden mit modernsten Produktionsanlagen gefertigt und in neuesten Prüflabors qualitätsüberwacht. Unser Unternehmen ist zertifiziert nach den Richtlinien des Qualitätsmanagementsystems DIN EN ISO 9001.

Sicherheitsmaßnahmen: Alle sicherheitsrelevanten Daten sind aus den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Allgemeine Informationen:

Diese technische Information soll Sie nach bestem Wissen beraten. Da auch Einsatzbedingungen denkbar sind, die wir nicht kennen, ist diese Beratung unverbindlich. Außerdem behalten wir uns im Interesse des Fortschritts technische Änderungen und die daraus resultierenden Kenndatenänderungen vor.

Mit Erscheinen einer neuen Ausgabe wird diese technische Information ungültig. Vereinbarungen und Zusicherungen bedürfen grundsätzlich der Schriftform.

Stand: November 2011