

AMOTHERM[®] WOOD WSB

Brandschutzsystem für Holz

Rev. Oktober 2021

Transparenter Lackierungsaufbau bestehend aus dämmschichtbildender Grundierung und Endbeschichtung

Eigenschaften: Lackierungsaufbau bestehend aus einer Grundierung mit speziellen Harzen in wässriger Dispersion und spezifischen reaktiven Stoffen, die unter Flammeneinwirkung oder bei feuerbedingter Hitze einen Schaum mit hitzeisolierenden Eigenschaften erzeugt.

Der zweite Bestandteil des Schutzsystems ist eine lösungsmittelbasierte Endbeschichtung mit Akrylharzen, die in verschiedenen Glanzgraden erhältlich ist und aufgetragen werden muss, um die Unversehrtheit der darunterliegenden Grundierung zu gewährleisten.

Anwendungsbereiche: Spezielles Schutzsystem für den Brandschutz von Holzbauten und zur Minderung der Brandklasse von Holz- oder Holzderivatbauten im Innenbereich.

Nicht geeignet für die Behandlung von mechanisch beanspruchtem Holz, wie Einrichtungsgegenstände, Türen, Bodenbeläge oder andere Konstruktionselemente, die Abrieb und Trittbelastung unterliegen. Das Produkt ist NICHT für den Einsatz im Außenbereich sowie für den Einsatz in feuchten Räumen geeignet.

Technische Leistungen: Der Lackierungsaufbau ist wie folgt eingestuft:

• **BRANDVERHALTEN:**

- *EUROKLASSE B-s1,d0* nach EN 13501 - Teil 1. Die Klassifizierung gilt für den Schutz aller Holzelemente, die als Wand- oder Deckenverkleidung dienen, im Sinne der technischen Kriterien laut EN 13823 Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten - Thermische Beanspruchung durch einen einzelnen brennenden Gegenstand und EN ISO 11925 Prüfungen zum Brandverhalten - Entzündbarkeit von Produkten bei direkter Flammeneinwirkung - Teil 2: Einzelflammentest.
- *KLASSE 1* nach UNI 9796/90 laut DM 6/3/92 (mit Zulassungs-Nr. Nr. BL876PVI100001). Die Klassifizierung gilt für den Schutz aller Holzelemente in allen Einsatzbereichen, außer den laut UNI Norm 9767 vorgesehen Ausnahmen, und nicht für Werkstoffe, die Lufteinschlüsse beinhalten oder mit thermoplastischen Klebern behandelt wurden.

• **FEUERWIDERSTAND:**

Das Schutzsystem wurde hinsichtlich der mechanischen Resistenz R für tragende Elemente aus Holz, Massivholz und Brettschichtholz, nach EN 13381-7 eingestuft.

Technische Daten

Eigenschaften	GRUNDIERUNG	ENDBESCHICHTUNG
Schutzsystem:	AMOTHERM WOOD WSB	AMOTHERM WOOD WSB TOP
Komponenten:	1-Komponenten-Produkt auf Wasserbasis	1-Komponenten-Produkt auf Lösungsmittelbasis
Farbe:	transparent, farblos	transparent, farblos
Glanzgrad:	---	seidenmatt (57 - 63 GLOSS) tiefmatt (7 - 10 GLOSS)
Dichte:	1,35 +/- 0,05 g/cm ³	0,93 +/- 0,02 g/cm ³
Viskosität:	thixotrop	600 - 1000 mPa s (BROOKFIELD)
Festkörper GHT:	64 – 66 %	43 – 45 %
Trocknung:	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 4 - 6 h oberflächentrocken ▪ 24 - 48 h tiefentrocken 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 10 - 12 h oberflächentrocken ▪ 24 - 36 h tiefentrocken ▪ nicht stapelbar
Überstreichbarkeit:	überstreichbar mit dem gleichen Produkt nach 6-12h	---

AMOTHERM[®] WOOD WSB

Brandschutzsystem für Holz

Rev. Oktober 2021

Endbeschichtung:	---	24 Stunden nach dem letzten Grundierungsanstrich
Lagerung:	mindestens 1 Jahr in der geschlossenen Originalverpackung bei Temperaturen zwischen 5°C und 35°C. PRODUKT VOR FROST SCHÜTZEN.	
Packungsgrößen:	siehe Preisliste	

Die vorstehenden Angaben beziehen sich auf Messungen der transparenten Formulierung in der Ausführung tiefmatt. Die Verarbeitungseigenschaften des Produkts wurden unter normalen Umgebungsbedingungen (Temperatur 20°C und relative Luftfeuchte 60 %) ermittelt und beziehen sich auf die Verarbeitung einer Nassfilmstärke von 150 Mikron. Die Verarbeitung von anderen Schichtstärken und/oder unter anderen Umgebungsbedingungen könnte Eigenschaften mit sich bringen, die von den oben genannten stark abweichen.

Anwendungshinweise

Die Informationen hinsichtlich der Verwendung und des Verbrauchs von AMOTHERM WOOD WSB in allen Verarbeitungsphasen des Lebenszyklus des Produkts stehen auf dem diesbezüglichen Sicherheitsdatenblatt. Weitere Informationen und Einzelheiten bezüglich der Installation und Verlegung des Schutzsystems sind in der VERARBEITUNGSANLEITUNG beschrieben. Die technische Dokumentation des Produkts kann auf der Website www.amonncolor.it eingesehen und heruntergeladen werden.

Im Folgenden sind die operativen Standardbedingungen für die richtige Verarbeitung und Verlegung der gegenständlichen dämmschichtbildenden Brandschutzbeschichtung kurz beschrieben.

Vorbereitung des Untergrunds: Der Auftrag der dämmschichtbildenden Grundierung erfolgt direkt auf rohem Holz oder auf Holz, das mit einer nicht filmbildenden Lasur, frei von Wachsen oder wasserabweisenden Produkten behandelt wurde.

Die zu behandelnden Oberflächen müssen trocken und sauber sein. Staub und jede Spur Öl oder Fett sind unbedingt sorgfältig zu entfernen.

Die Fläche muss mittels Sandstrahlen, Abschaben oder gründlichem Schleifen gänzlich von vorherigen Lackschichten befreit werden.

Wenn die Flächen mit unbekanntem Lasuren behandelt wurden und/oder im Fall exotischer Hölzer oder besonderen Holzarten wird eine praktische Verträglichkeitsprüfung vor Ort empfohlen.

Da das Brandschutzsystem eine filmbildende Behandlung (mit geschlossenen Poren) ist, muss vor dem Auftrag überprüft werden, dass die Feuchtigkeit des Untergrunds unter 13% beträgt.

Auftragsmenge: Die Auftragsmengen des Lacks wurden auf der Basis der geforderten Merkmale in puncto Brandverhalten oder Feuerbeständigkeit bestimmt.

- **BRANDVERHALTEN:**
 - EUROKLASSE B-s1, d0: 360 g/m² dämmschichtbildende Grundierung AMOTHERM WOOD WSB + 100 g/m² Endbeschichtung AMOTHERM WOOD WSB TOP.
 - KLASSE 1: 400 g/m² dämmschichtbildende Grundierung AMOTHERM WOOD WSB + 120 g/m² Endbeschichtung AMOTHERM WOOD WSB TOP.
- **FEUERWIDERSTAND:**
 - von 360 bis 670 g/m² dämmschichtbildende Grundierung AMOTHERM WOOD WSB und anschließend 100 g/m² Endbeschichtung AMOTHERM WOOD WSB TOP.

Vorbereitung des Produkts: Die Produkte vor Gebrauch gut aufrühren.

Verdünnung: Die Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Bei Bedarf sind die Hinweise der folgenden Tabelle zu beachten. Wenn erforderlich, kann die Temperatur durch ein Wasserbad angehoben werden.

Verarbeitung: durch Spritzen (konventionell oder Airless), Rollen oder Streichen. Für die Verarbeitung der dämmschichtbildenden Grundierung AMOTHERM WOOD WSB ist ein praktischer Verbrauch von circa 180 - 200 g/m² Produkt pro Schicht zu berücksichtigen. In jedem Fall mindestens 6 Stunden warten, bevor die folgende

AMOTHERM[®] WOOD WSB

Brandschutzsystem für Holz

Rev. Oktober 2021

Schicht aufgetragen wird. Während der gesamten Verarbeitung (bis der aufgebrauchte Film vollständig getrocknet ist) sollten Temperaturen von mindestens 15°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 60% herrschen.

Diese Bedingungen müssen für die gesamte Dauer des Auftragszyklus und bis zur vollständigen Trocknung des aufgetragenen Films gewährleistet sein. Nicht bei Regen, Nebel oder hoher Luftfeuchte verarbeiten. Unter ungünstigen Umgebungsbedingungen trocknet der Film sehr langsam und es kann ein gummiartiger, milchiger Oberflächeneffekt zurückbleiben.

Mindestens 24 Stunden nach der letzten Schicht und in jedem Fall, wenn diese vollständig getrocknet ist (SHORE A 50) 100 - 120 g/m² der Endbeschichtung AMOTHERM WOOD WSB TOP in einer oder zwei Schichten durch Streichen/Rollen oder Spritzen auftragen.

AMOTHERM WOOD WSB

METHODE	% Verdünnung	Druck	Düse
<i>Streichen/Rollen</i>	---	---	---
<i>Luftunterstütztes Spritzen (Becherpistole)</i>	0 - 10% (WASSER**)	2.0 – 3.0 bar	2.0 – 3.0 mm
<i>Airless-Spritzen*</i>	---	120 – 180 bar	0.011 - 0.015 inch

AMOTHERM WOOD WSB TOP

METHODE	% Verdünnung	Druck	Düse
<i>Streichen/Rollen</i>	---	---	---
<i>Luftunterstütztes Spritzen (Becherpistole)</i>	5 - 15%*** (Nitro- oder PU- Verdünner)	2,5 - 3,5 bar	1.5 – 2.0 mm
<i>Airless-Spritzen*</i>	---	120 – 180 bar	0.011 - 0.015 inch

* Die Verarbeitung durch Spritzen erfolgt mit einer Airless-Pumpe:

- Pneumatisch, mit dem Kompressionsverhältnis 30:1
- Elektrisch, mit einem Motor mit einer Leistung von mindestens 1.9 kW

** Es wird empfohlen, das erforderliche Wasser sehr langsam zuzugeben und dabei zu kontrollieren, dass die Temperatur des Produkts und des Verdünnungswassers über 15°C beträgt.

*** für Anwendungen, die nicht der Richtlinie CE / 2004/42 unterliegen

Reinigung von Werkzeugen: für die dämmschichtbildene Grundierung sofort nach Gebrauch mit Wasser; für die Schutzlackierung STUFEX 003 Verdünner (oder Nitroverdünner) verwenden.

Warnhinweise:

- Es wird empfohlen, das Produkt vor dem Gebrauch mit Rührwerken oder Leisten aus rostfreiem Stahl sorgfältig aufzurühren.
- Auftragsmengen pro Schicht, welche über den hier genannten Angaben liegen, können Defekte, wie Schlieren oder Weißfärbung des Lackfilms, Tropfenbildung usw. hervorrufen.

AMOTHERM[®] WOOD WSB

Brandschutzsystem für Holz

Rev. Oktober 2021

- Wenn das behandelte Bauwerk Temperaturen über 40° C oder direktem Sonnenlicht ausgesetzt ist, sollten keine wasserbasierten Lasuren verarbeitet werden.
- Dieser Anstrichaufbau ist für den Innenbereich konzipiert. Unter der Beachtung folgender Vorkehrungen bietet er aber auch für Holzbauten im überdachten und damit vor Witterung geschützten Außenbereich einen guten Halt:
 1. Besonders beanspruchte Elemente im Außenbereich, beispielsweise Traufbalken oder Träger müssen vor Witterung geschützt werden. Vertretbar ist nur der gelegentliche Kontakt mit Wasser, d.h. Regen mit starkem Windaufkommen. Demzufolge kann das Schutzsystem nicht für dachbündig positionierte Holzelemente verwendet werden.
 2. Für geschützte, aber direkt gen Süden und Südwesten gerichtete Holzelemente eignen sich nur farblose Lasuren oder Lasuren in hellen Farbtönen. Diese Elemente können nicht mit dunklen Farbtönen, wie Nussbaum oder Mahagoni behandelt werden.
 3. Die Holzbauten erfordern zwei Anstriche mit der lösungsmittelbasierten Endbeschichtung AMOTHERM WOOD WSB TOP (Gesamtverbrauch gleich ca. 200 g/m²; 2 Mal 100 g/m²) und eine planmäßige Instandhaltung, die auf die sofortige Reparatur von etwaigen Schäden des Lackfilms ausgerichtet ist.
- Die mit diesem Lackieraufbau geschützten Bauwerke sind nicht stapelbar, da sie dem Blocking-Phänomen unterliegen.
- Wenn die Endbeschichtung bei einer höheren Temperatur als den angegebenen Grenzwerten gelagert wird, kann sie einen thixotropen "falschen Körper" entwickeln und verdickt erscheinen. Nach einer mindestens 5-minütigen Rekonditionierung mit einem mechanischen Schüttler erhält das Produkt sein normales Aussehen zurück und seine Eigenschaften werden nicht beeinträchtigt.

Die Angaben in diesem Dokument entsprechen dem neuesten Stand von Information, Entwicklung und Anwendung unseres Produktes. Die Installation der Materialien liegt nicht in unserem Einflussbereich, daher haften wir nur für die gleichbleibende Qualität des gelieferten Produktes.