



Agrolit 491 DS

wässriger Korrosionsschutzanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	1-komponentiger, seidenmatter, deckender Korrosionsschutzanstrich
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Acrylatbasis, wässrig
Verwendungszweck	Korrosionsschutzanstrich besonders auf verzinkten (auch frisch verzinkten) Flächen ohne Grundierung (Duplex-System). Gittermasten, Behälter außen, Geländer, Zäune usw.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ wasserverdünnbar ■ ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Flächen
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ In den meisten Farbtönen lt. RAL- und NCS-Farbkarte ■ ICAO-Rot
Verpackung / Gebindegrößen	13 kg
Lagerung	frostfrei und gut verschlossen in Originalgebinden 18 Monate lagerfähig
Qualitätssicherung	Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

Technische Daten

Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,193 kg/m² für 80 µm DFT (RAL 3020) ■ Theoretisch: 0,208 kg/m² für 80 µm DFT (weiß)
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 151 µm nass
Dichte	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1,28 kg/l (RAL 3020) ■ 1,38 kg/l (weiß)
Festkörpergehalt	Vol. 53 % (DIN 53219)
Flammpunkt	nicht brennbar
Trocknung	bei 23°C, 50 % r.F.: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: ca. 45 Min. ■ Trockengrad 4: ca. 2 Std. ■ Trockengrad 6: ca. 6 Std.
Glanzgrad	seidenmatt
VOC	siehe Sicherheitsdatenblatt
Verdünnung	sauberes Wasser



Beständigkeit

Witterung	gute Witterungsbeständigkeit, weitgehend farbtone stabil
Temperatur	trocken: bis 60°C

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), oder bei geringerer Beanspruchung Handentrost St 3.</p> <p>■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Sweepstrahlen, nur in Ausnahmefällen durch Schleifen oder Vliesen.</p>
Beschichtungsvorschlag	<p>Anzahl der Beschichtungen: 1 - 2 x (streichen, airless-spritzen) 2 - 3 x (rollen)</p> <p>■ Stahl: 1 x Agrolit 491 Aktivprimer, 2 - 3 x Agrolit 491 DS.</p> <p>■ Verzinkter Stahl: 1 - 3 x Agrolit 491 DS, Angerostete Stellen nach Oberflächenvorbehandlung ausflecken mit Agrolit 491 Aktivprimer.</p>
Materialvorbereitung	Vor Gebrauch gründlich aufrühren!
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +40°C. Ideal zwischen +10°C und +30°C. Nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Taupunkt Abstand mind. 3°C.
Applikation	<p>■ streichen</p> <p>■ rollen (es werden geringere Schichtdicken erreicht)</p> <p>■ airless-spritzen</p> <p>■ Verdünnungszugabe (Wasser): üblicherweise nicht notwendig</p>
Zwischenwartezeiten	Mind. 6 Stunden. Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeit verzögern die Trocknung! Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Schlussrockenzeit	Die Endhaftung wird nach 2 Wochen erreicht, bis dahin mechanische Belastungen, insbesondere bei Manipulation und Transport der Beschichtungsstücke, vermeiden. Die Besteigbarkeit von Gittermasten vorher prüfen.
Überarbeitbarkeit	Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Oberflächenvorbereitung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.
Werkzeugreinigung	Vor der Antrocknung mit Wasser.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter https://www.avenariusagro.at abgerufen werden.
-----------------------	--

Technische Information: Agrolit 491 DS, Stand: 02 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Avenarius-Agro GmbH

Zentrale & Werk: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at
Filiale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at