



Agrolit 491 EG-M

wässriger Korrosionsschutzanstrich

Produktbeschreibung

| | |
|-------------------------------|---|
| Beschreibung / Werkstoff | 1-komponentiger, deckender Korrosionsschutzanstrich, seidenmatt. Bevorzugt für Streichverarbeitung. |
| Bindemittelbasis / Wirkstoffe | wässrig, mit Eisenglimmer, auf Acrylatbasis |
| Verwendungszweck | Korrosionsschutzanstrich besonders auf verzinkten (auch auf frisch verzinkten) Flächen ohne Grundierung (Duplex-System). Gittermaste, Blechdächer (geneigte Flächen), Behälter außen, Geländer, Zäune, usw. |
| Eigenschaften | <ul style="list-style-type: none"> ■ wasserverdünnbar ■ ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Flächen |
| Farbtöne | Eisenglimmerfarbtöne |
| Verpackung / Gebindegrößen | 32 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 | Theoretisch: 0,218 kg/m ² für 80 µm DFT. |
| Regelschichtdicke | 80 µm trocken, entspricht 150 µm nass. |
| Dichte | 1,50 kg/l. |
| Festkörpergehalt | Vol. 55 % (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. 90 Min. |
| 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>■ Stahl: 1 x Agrolit 491 Aktivprimer, 2 - 3 x Agrolit 491 EG-M.</p> <p>■ Verzinkter Stahl: 2 - 3 x Agrolit 491 EG-M, Angerostete Stellen nach Oberflächenvorbehandlung ausflecken mit Agrolit 491 Aktivprimer. Oder: 1 x Agrolit 491 EG Primer bzw. Agrolit 491 MG Primer, 1 - 2 x Agrolit 491 EG-M.</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. |
| Verarbeitung | <p>■ streichen</p> <p>■ rollen (es werden geringere Schichtdicken erreicht)</p> <p>■ airless-spritzen</p> <p>■ Verdünnungszugabe (Wasser): üblicherweise nicht notwendig.</p> |
| Zwischenwartezeiten | 5 - 6 Stunden. Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeiten verzögern die Trocknung! Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. |
| Schlussrockenzeit | Die Endhaftung zum Untergrund wird bei 20°C/50 % r.F. nach ca. 1 - 2 Wochen erreicht, bis dahin mechanische Belastungen, insbesondere bei Manipulation und Transport der Beschichtungsstücke, vermeiden. |
| 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 EG-M, 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
Filliale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at