



Agrolit 491 EG-S

Wässriger Korrosionsschutzanstrich

Produktbeschreibung

| | |
|-------------------------------|---|
| Beschreibung / Werkstoff | 1-komponentiger, deckender Korrosionsschutzanstrich, seidenmatt. Für Spritzverarbeitung. |
| 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 | <ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,31 kg/m² für 120 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,42 kg/m² für 120 µm DFT. |
| Regelschichtdicke | 120 µm trocken, entspricht ca. 230 µm nass. |
| Dichte | ca. 1,4 kg/l (farbtonabhängig) |
| Festkörpergehalt | Vol. 54 % (DIN 53219) (RAL 6003). |
| Flammpunkt | nicht brennbar |
| Trocknung | Bei 23°C/50 % r.F.: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 30 Min. ■ Trockengrad 4: 60 Min. ■ Trockengrad 6: 15 Std. |
| Glanzgrad | seidenmatt |
| VOC | siehe Sicherheitsdatenblatt |
| Verdünnung | sauberes Wasser |



Beständigkeit

| | |
|------------|---|
| Witterung | Gute Witterungsbeständigkeit, weitgehend farbtone stabil. |
| Temperatur | Trocken: Bis 60°C |

Verarbeitung

| | |
|-------------------------|--|
| Oberflächenvorbereitung | <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), oder bei geringerer Beanspruchung Handentrost St 3. ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken; sweepstrahlen. |
| Beschichtungsvorschlag | <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x Agrolit 491 Aktivprimer, 2 - 3 x Agrolit 491 EG-S. ■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agrolit 491 EG-S, Angerostete Stellen nach Oberflächenvorbehandlung ausflecken mit Agrolit 491 Aktivprimer. |
| 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 | <ul style="list-style-type: none"> ■ airless-spritzen ■ Verdünnungszugabe (Wasser): üblicherweise nicht notwendig. |
| Zwischenwartezeiten | Bei 20°C/50 % r.F.: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ca. 30 Minuten bei praxisüblicher Applikation eines Farbtones in 2 Arbeitsschritten. ■ Mind. 6 Stunden mit Produkten der Gruppe Agrolit 491 bei 2-lagiger Verarbeitung in unterschiedlichen Farbtönen. ■ Mind. 24 Stunden mit Agropur EG oder Agropur MG, bei Einhaltung der Regelschichtdicken, höhere Schichtdicken verlängern die Zwischenwartezeit. <p>Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeiten verzögern die Trocknung! Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p> |
| Schlussrockenzeit | Durchgetrocknet (TG6) nach 12 bis 15 Stunden. Für den Transport Zwischenlagen verwenden, um ein Beschädigen oder Zusammenkleben der Teile zu verhindern. Volle Belastbarkeit des Anstrichfilmes wird nach 5 Tagen erreicht. |
| 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-S, 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