



# Agropur Color

Polyurethan Deckbeschichtung

## Produktbeschreibung

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| Beschreibung / Werkstoff      | Glatter, glänzender, 2-komponentiger Polyurethan-Deckanstrich.   |
| Bindemittelbasis / Wirkstoffe | Auf AC-Harzbasis mit aliphatischem Isocyanat.  |
| Verwendungszweck              | Glänzender Deckanstrich in beliebigen Farbtönen, auf Agropox 10 EG oder Agropox 250 EG als robuster Korrosionsschutz für Stahl und verzinkte Flächen mit dekorativer Wirkung. Insbesondere für aller Art von Stahlhochbau, wie Brücken, Rohrleitungen, Behälter oder im konstruktiven Stahlbau der Industrie. Korrosionsschutz in Innenräumen und für alle freibewitterten Flächen.<br>Nicht für Schwimmbäder im Unterwasserbereich einsetzen! |
| Eigenschaften                 | Sehr hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität sowie Abriebfestigkeit.   |
| Farbtöne                      | Lt. RAL-Farbkarte.<br>Die Farbtöne können rohstoffbedingt geringfügig abweichen.   |
| Prüfzeugnisse/Zulassungen     | Zugelassen gemäß RVS 15.05.11.   |
| Verpackung / Gebindegrößen    | ■ 5 kg (inkl. Teil B).<br>■ 25 kg (inkl. Teil B).  |
| Lagerung                      | Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 18 Monate lagerfähig.<br>Angebrochene Teilmengen rasch aufbrauchen.  |
| 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: 0,13 kg/m <sup>2</sup> für 60 µm DFT.<br>■ Praktisch: ca. 0,20 kg/m <sup>2</sup> für 60 µm DFT. |
| Regelschichtdicke   | 60 µm trocken, entspricht 100 µm nass.   |
| Mischungsverhältnis | 85 Gewichtsteile Teil A<br>15 Gewichtsteile Teil B   |
| Dichte              | 1,25 - 1,30 kg/l (farbtonabhängig).  |
| Topfzeit            | ■ Bei 10°C: ca. 7 Stunden.<br>■ Bei 20°C: ca. 5 Stunden.<br>■ Bei 30°C: ca. 4 Stunden.                         |



|                  |  |
|------------------|--|
| Festkörpergehalt | Vol. 60 % (DIN 53219).   |
| Flammpunkt       | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Teil A: 27°C.</li> <li>■ Teil B: 39°C.</li> <li>■ Gem. Material: 27°C.</li> </ul>                               |
| Trocknung        | Nach DIN 53150, für 60 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 75 Min.</li> <li>■ Trockengrad 4: 8 Std.</li> </ul> |
| Glanzgrad        | Glänzend.  |
| VOC              | Siehe Sicherheitsdatenblätter.   |
| Verdünnung       | Verdünnung 65.   |

## Beständigkeit

|            |  |
|------------|--|
| Chemisch   | Beständig gegen Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemittel. |
| Mechanisch | Die Beschichtung ist zähelastisch und hart, jedoch nicht spröde, weitgehend unempfindlich gegen Schlag und Stoß.   |
| Witterung  | Besonders beständig gegen Witterungseinflüsse, sehr hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität.   |
| Temperatur | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trocken: bis 150°C.</li> <li>■ Feucht: bis 80°C.</li> </ul>   |

## Verarbeitung

|                         |  |
|-------------------------|--|
| Oberflächenvorbereitung | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl:<br/>Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken,<br/>Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</li> <li>■ Verzinkter Stahl:<br/>Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken,<br/>Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen,<br/>bei dauernder Unterwasserbelastung, bei Kondenswasserbildung oder im Außenbereich durch Sweepstrahlen.</li> </ul>         |
| Beschichtungsvorschlag  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stahl:<br/>1 x Agrozinc EP oder Agropox Phosphat,<br/>1 - 2 x Agropox 250 EG oder Agropox 10 EG,<br/>1 x Agropur Color.</li> <li>■ Verzinkter Stahl:<br/>1 x Agropox 250 EG oder Agropox 10 EG,<br/>1 x Agropur Color.</li> </ul> <p>Bei brillianen Farbtönen kann, um eine ausreichende Deckkraft zu erreichen, verarbeitungsbedingt ein zweiter Arbeitsgang notwendig werden.</p> |
| Materialvorbereitung    | Teil A gründlich aufrühren, anschließend im angegebenen Mischungsverhältnis mit Teil B mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.   |
| Verarbeitungstemperatur | Nicht unter 5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktstand mind. 3°C.  |
| Applikation             | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Streichen.</li> <li>■ Rollen (kurzflorige Velourwalze oder Schaumstoffwalze; es werden evtl. die angegebenen hohen Schichtdicken nicht erreicht).</li> <li>■ Airless-spritzen.</li> <li>■ Verdünnungszugabe nach Bedarf, Temperatur und Verarbeitungsmethode.</li> </ul>  |
| Zwischenwartezeiten     | Jeweils 1 Tag.<br>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.  |
| Schlussrockenzeit       | Vor Wasserbelastung: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 10°C: ca. 14 Tage.</li> <li>■ Bei 20°C: ca. 10 Tage.</li> <li>■ Bei 30°C: ca. 7 Tage.</li> </ul> <p>Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.</p>  |
| Überarbeitbarkeit       | Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.   |
| Werkzeugreinigung       | Verdünnung 65. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.   |

## Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.

Technische Information: Agropur Color , Stand: 11 / 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.