



Agropur Einschichtlack

2-K-Polyurethan-Korrosionsschutz-Anstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Sehr rasch trocknender, 2-komponentiger Anstrich.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Polyurethan, mit integriertem Korrosionsschutz.
Verwendungszweck	Für den Korrosionsschutz von Stahl, verzinkten Flächen und Aluminium. Vorwiegend im Stahlhochbau, z.B. Stütz- und Hallenkonstruktionen usw.
Eigenschaften	Seidenmatt, gute Kreidungs- und Farbtonstabilität. Bei geringer Korrosionsbelastung als Einschichtlack geeignet (bei 100 µm Trockenschicht geprüft bis Korrosivitätskategorie C3 - mittel (entspricht C2 - hoch); geprüft bis Korrosivitätskategorie C3 hoch - nach ÖNORM EN ISO 12944-6).
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rutschhemmungsklasse R 11: Agropur Einschichtlack mit 5 Gew.-% DisboADD 947 Glasperlen medium ■ Rutschhemmungsklasse R 12: Agropur Einschichtlack auf Überschuss abgestreut mit Quarzsand 0,3 - 0,8 mm; Versiegelung mit Agropur Einschichtlack.
Verpackung / Gebindegrößen	28,5 kg (inkl. Teil B).
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 18 Monate lagerfähig. 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,18 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,27 kg/m² für 80 µm DFT.
Regelschichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: ca. 0,27 kg/m² für 120 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,40 kg/m² für 120 µm DFT. <p>Empfohlen sind 50 -160 µm trocken (je nach Applikationsart). 80 µm trocken, entspricht 125 µm nass.</p>



Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ 18 Gewichtsteile Teil A ■ 1 Gewichtsteil Teil B
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 11 Volumenteile Teil A ■ 1 Volumenteil Teil B
Dichte	1,4 ± 0,1 kg/l (farbtonabhängig).
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 5 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 3 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden.
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. ca. 77 % (farbtonabhängig). ■ Vol. 63 % (DIN 53219).
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 25°C. ■ Teil B: 38°C. ■ Gem. Material: 27°C
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 45 Min. ■ Trockengrad 4: 2 Std. ■ Trockengrad 6: 4 Std.
Glanzgrad	Seidenmatt.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
Verdünnung	Verdünnung 65. Zum Rollen und Streichen, sowie bei hohen Umgebungstemperaturen sollte Verdünnung 80 verwendet werden.

Beständigkeit

Chemisch	Gut beständig gegen Wasser, gelegentliche Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen.
Mechanisch	Weitgehend unempfindlich gegen Schlag- und Stoßeinwirkung, sehr abriebfest. Alupigmentierte Farbtöne (RAL 9006 und RAL 9007) sind nicht wischbeständig.
Witterung	Beständig gegen Witterungseinflüsse, hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität.
Temperatur	Trocken: bis 150°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, im Außenbereich durch Sweepstrahlen. ■ Aluminium: Anrauen durch Schleifen oder Vliesen, im Außenbereich durch Sweepstrahlen. gem. EN ISO 12944-4. Auf eloxiertem Aluminium bestehen generell Haftungsprobleme. Die Haftung durch Vorversuche abklären.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Bei geringer Belastung: 1 x Agropur Einschichtlack (80 µm DFT). Bei stärkerer Belastung: a) 1 - 2 x Agropox Phosphat oder Agropox Filler 60, 1 x Agropur Einschichtlack (80 µm DFT). b) 1 x Agropur Einschichtlack (120 µm DFT). ■ Verzinkung und Aluminium: Im Innenbereich ohne Grundierung. Im Außenbereich: 1 x Agropox Filler 60, 1 - 2 x Agropur Einschichtlack. <p>Bei brillanten 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, Taupunktabstand mind. 3°C.

Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-spritzen.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grundbeschichtungen, sowie zwischen Grund- und Deckbeschichtung: <ul style="list-style-type: none"> - bei Verwendung von Agropox Filler 60: mind. 1 Stunde, max. 3 Tage. ■ Zwischen den einzelnen Deckbeschichtungen: mind. 4 Stunden. <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden</p>
Schlussrockenzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 14 Tage. ■ Bei 20°C: ca. 10 Tage. ■ Bei 30°C: ca. 7 Tage. <p>Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.</p>
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschliffen 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 bzw. Verdünnung 80. 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 Einschichtlack, Stand: 08 / 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.