



Agropur HS EG Rapid

High Solid Polyurethan-Deckanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentiger, schnelltrocknender, robuster High-Solid-Korrosionsschutzdeckanstrich.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Polyurethanbasis, eisenglimmerhältig.
Verwendungszweck	Eisenglimmerhältiger Deckanstrich für den robusten Korrosionsschutz von Stahl mit dauerhaft dekorativer Wirkung, vorwiegend für Brückenkonstruktionen, Rohrleitungen, Behälter und Container, Hallenkonstruktionen, Stahlbau in der Industrie, in Innenräumen und für alle freibewitterten Flächen.
Eigenschaften	Hoher Festkörperanteil, gute Ergiebigkeit, sehr hohe Farbton- und Kreidungsstabilität., entspricht RVS 15.05.11, System S 14, Stoffnummer 15.
Farbtöne	Lt. DB-Eisenglimmerfarbkarte.
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg (inkl. Teil B).
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 2 Jahre 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: 0,18 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,26 kg/m² für 80 µm DFT. (ber. nach DIN 53220).
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 120 µm nass (durchschnittlich pro Arbeitsgang im Streichverfahren).
Mischungsverhältnis	92 Gewichtsteile Teil A 8 Gewichtsteile Teil B
Dichte	ca. 1,5 kg/l.
Topfzeit	Bei +20°C: ca. 2,5 Stunden.
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. 79 %. ■ Vol. 68 % (DIN 53219).
Flammpunkt	25°C.



Trocknung

	+3°C	+23°C / 50 % rFL
Trockengrad 1	2 Std.	1 Std.
Trockengrad 6	16 Std.	4 Std.

VOC
VerdünnungSiehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung 65.

Beständigkeit

Chemisch	Wasser, Schwitzwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Fette und Öle, gelegentliche Einwirkung von Lösemittel und Treibstoffen.
Mechanisch	Die Beschichtung ist zähelastisch und hart, jedoch nicht spröde, weitgehend unempfindlich gegen Schlag und Stoß, sehr abriebfest.
Witterung	Industriatmosphäre, Rauchgase. Besonders beständig gegen Witterungseinflüsse, sehr hohe Farbton- und Kreidungsstabilität.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 150°C. ■ Feucht: bis 80°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, bei Wasser- oder Kondenswasserbelastung durch Sweepstrahlen.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Je nach Beanspruchung bzw. geforderter Schichtdicke: 1 x Agrozinc EP, Agropox Phosphat, oder Agropox HS Primer, 1 - 2 x Agropox HS 10 EG Rapid, 1 x Agropur HS EG Rapid. ■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agropox HS 10 EG Rapid, 1 x Agropur HS EG Rapid.
Materialvorbereitung	Teil A gründlich aufrühren und mit Teil B im angegebenen Mischungsverhältnis 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"> ■ Airless-spritzen. ■ Streichen. ■ Rollen. ■ Verdünnungszugabe: bei tieferen Temperaturen zur Viskositätskorrektur 1 - 2 % Verdünnung 65. <p>Bei unterschiedlichen Applikationsmethoden (Airless-spritzen / Streichen / Rollen) kommt es aufgrund der Eisenglimmerpigmentierung zu optischen Farbtonunterschieden.</p>
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei +23°C: mind. 4 Stunden. ■ Bei +5°C: mind. 1 Tag.
Schlusstrockenzeit	Nach 5 - 7 Tagen chemisch und mechanisch voll belastbar. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
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

Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter http://www.avenariusagro.at abgerufen werden.

Technische Information: Agropur HS EG Rapid, Stand: 10 / 2017

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