



Agropur Hydro 300

wässrige 2-K-Polyurethan-Deckbeschichtung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Glänzende, schnell trocknende, 2-komponentige Deckbeschichtung, wasserverdünnbar.
Verwendungszweck	Für den Korrosionsschutz von Stahl in Verbindung mit entsprechender Grundbeschichtung, speziell für den Stahlhochbau, z.B. Stütz- und Hallenkonstruktionen usw.
Eigenschaften	Umweltfreundliche Deckbeschichtung, gute Kreidungs- und Farbtonstabilität.
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte.
Verpackung / Gebindegrößen	■ 24 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: 0,135 kg/m² für 50 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,19 kg/m² für 50 µm DFT.
Regelschichtdicke	Empfohlen sind 40 - 50 µm trocken (je nach Applikationsart). 50 µm trocken, entspricht 105 µm nass.
Mischungsverhältnis	7 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B
Dichte	Ca. 1,35 kg/l (farbtonabhängig).
Topfzeit	Bei 20°C: ca. 1 Stunde.
Festkörpergehalt	■ Vol. 48 % (DIN 53219).
Trocknung	Nach DIN 53150, für 50 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 1 Std. ■ Trockengrad 4: 5 Std.
Glanzgrad	Glänzend.
VOC	<70 g/l.
Verdünnung	Sauberes Wasser.

NEU!



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.
Witterung	Beständig gegen Witterungseinflüsse, gute Kreidungs- und Farbtonstabilität.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x Agropox Hydro 100 1-2 x Agropox Hydro 200 1-2 x Agropur Hydro 300/330 ■ Verzinkter Stahl: 1-2 x Agropox Hydro 200 1-2 x Agropur Hydro 300/330
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	Luft- und Untergrundtemperatur optimal bei +15°C bis +25°C, nicht unter +10°C. Relative Luftfeuchte optimal bei 40 % bis 60 %, max. 75 %. Taupunkt Abstand mind. 3°C.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bevorzugt Druckluft-spritzen oder Airmix. ■ Airless-spritzen.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Agropox Hydro 100 und Agropox Hydro 200: mind. 4 Stunden (bei 23°C / 50 % r.F.) ■ Zwischen Agropox Hydro 100 / 200 und Agropur Hydro 300: mind. 8 Stunden (bei 23°C / 50 % r.F.) ■ Zwischen Agropur Hydro 300-Beschichtungen: mind. 8 Stunden (bei 23°C / 50 % r.F. / max. 50 µm DFT). <p>Tiefere Temperaturen, sowie hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Wartezeit. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.</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 überschleifen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.
Werkzeugreinigung	Vor Antrocknen mit Wasser und/oder Reinigungsmittel K. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter https://www.avenariusagro.at abgerufen werden.
-----------------------	--

Technische Information: Agropur Hydro 300, Stand: 11 / 2023

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