



# Agropur MG ES

2K-Polyurethan-Korrosionsschutz-Anstrich

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Rasch trocknender, seidenmatter 2-komponentiger Polyurethan-Anstrich mit aktivem Korrosionsschutz.
Verwendungszweck	Für den Korrosionsschutz von Stahl und verzinkten Flächen mit dauerhaft dekorativer Wirkung. Vorwiegend für Stahlkonstruktionen, Industrie-, Maschinen- und Gerätelackierung.
Eigenschaften	Sehr hohe Kreidungs- und Farbtönstabilität. Als Einschichtlack bei 120 µm Trockenschicht geeignet bis Korrosivitätskategorie C3 - Schutzdauer hoch, nach ÖNORM EN ISO 12944-5.
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte. Die Farbtöne können rohstoffbedingt geringfügig abweichen.
Verpackung / Gebindegrößen	25 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"> <li>■ Theoretisch: 0,19 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,27 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 135 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 92 Gewichtsteile Teil A</li> <li>   8 Gewichtsteile Teil B</li>   <li>■ 9 Volumenteile Teil A</li> <li>   1 Volumenteil Teil B</li> </ul>
Dichte	Ca. 1,35 kg/l (farbtonabhängig).
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 10°C: ca. 6 Stunden.</li> <li>■ Bei 20°C: ca. 4 Stunden.</li> <li>■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden.</li> </ul>
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Gew. 71 %.</li> <li>■ Vol. 58 % (DIN 53219).</li> </ul>



Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Teil A: 27°C.</li> <li>■ Teil B: 30°C.</li> </ul>
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 45 Min.</li> <li>■ Trockengrad 4: 4 Std.</li> <li>■ Trockengrad 6: 6 Std.</li> </ul>
Glanzgrad	Seidenmatt.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 65.

## Beständigkeit

Chemisch	Beständig gegen Wasser, gelegentliche Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen.
Mechanisch	Die Beschichtung ist zähelastisch und hart, jedoch nicht spröde, weitgehend unempfindlich gegen Schlag und Stoß, sehr abriebfest.
Witterung	Beständig gegen Witterungseinflüsse, sehr hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität.
Temperatur	Trocken: bis 150°C.

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</li> <li>■ <b>Verzinkter Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, im Außenbereich durch Sweepstrahlen.</li> <li>■ <b>Aluminium:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Sweepstrahlen oder Schleifen.</li> </ul>
Beschichtungsvorschlag	Bei hellen bzw. brillanten Deckbeschichtungen kann für eine einwandfreie Deckkraft eine 2. Deckbeschichtung notwendig sein. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl, bei geringer Belastung:</b> 1 x Agropur MG ES (80 µm DFT).</li> <li>■ <b>Stahl, bei stärkerer Belastung:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) 1 - 2 x Agropox Phosphat oder Agropox Filler 60, 1 x Agropur MG ES (80 µm DFT).</li> <li>b) 1 x Agropur MG ES (120 µm DFT). Entspricht der Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach ÖNORM EN ISO 12944-5.</li> </ol> </li> <li>■ <b>Verzinkter Stahl und Aluminium:</b> Im Innenbereich ohne Grundierung. Im Außenbereich: 1 x Agropox Filler 60, 1 - 2 x Agropur MG ES.</li> </ul>
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"> <li>■ Streichen.</li> <li>■ Rollen.</li> <li>■ Airless-spritzen.</li> </ul>
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zwischen Grundbeschichtungen, sowie zwischen Grund- und Deckbeschichtung: <ul style="list-style-type: none"> <li>- bei Verwendung von Agropox Filler 60: mind. 1 Stunde, max. 3 Tage.</li> <li>- bei Verwendung von Agropox Phosphat Neu: mind. 16 Stunden</li> </ul> </li> <li>■ Zwischen den einzelnen Deckbeschichtungen: mind. 8 Stunden.</li> </ul> <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>
Schlusstrockenzeit	<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

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 MG ES, Stand: 05 / 2019

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](http://www.avenariusagro.at), E-Mail: [office@avenariusagro.at](mailto: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](mailto:wien@avenariusagro.at)