



Agropur OC 50

Polyurethan-Einschichtlack

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Rasch trocknender, seidenglänzender 2-komponentiger Anstrich mit integriertem Korrosionsschutz.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Polyurethan.
Verwendungszweck	Für den Korrosionsschutz von Stahl, verzinkten Flächen und Aluminium mit dauerhaft dekorativer Wirkung. Vorwiegend für Industrie-, Maschinen- und Gerätelackierung.
Eigenschaften	Hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität, zähelastisch. Bei geringer Korrosionsbelastung als Einschichtlack geeignet - bei 120 µm Trockenschicht geprüft bis Korrosivitätskategorie C3 - mittel (entspricht C2 - hoch).
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte. Die Farbtöne können rohstoffbedingt geringfügig abweichen.
Verpackung / Gebindegrößen	■ 7,5 kg (inkl. Teil B). ■ 30 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	80 µm trocken, entspricht 140 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ 14 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B ■ 11 Volumenteile Teil A 1 Volumenteil Teil B
Dichte	Ca. 1,3 kg/l (farbtonabhängig). RAL 9006: ca. 1,1 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 6 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 4 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden.



Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. 71 %. ■ Vol. 59 % (DIN 53219).
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 1 Std. ■ Trockengrad 4: 3 Std. ■ Trockengrad 6: 6 Std.
Glanzgrad	Seidenglänzend.
Verdünnung	Verdünnung 65 oder Verdünnung 80.

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. Alupigmentierte Farbtöne (RAL 9006 und RAL 9007) sind nicht wischbeständig.
Witterung	Beständig gegen Witterungseinflüsse, sehr hohe Farbton- und Kreidungsstabilität.
Temperatur	Trocken: bis 150°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrostent 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 OC 50 (120 µm DFT). ■ Stahl, bei stärkerer Belastung: 1 - 2 x Agropox Speed Primer, Agropox Primer, oder Agropox Filler 60 1 x Agropur OC 50. ■ Verzinkung und Aluminium: Im Innenbereich ohne Grundierung 1 - 2 x Agropur OC 50. Im Außenbereich: 1 x Agropox Filler 60, 1 - 2 x Agropur OC 50. <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	Airless-spritzen.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grundbeschichtungen, sowie zwischen Grund- und Deckbeschichtung: - bei Verwendung von Agropox-Grundbeschichtungen: jeweilige Technische Information beachten. ■ Zwischen den einzelnen Deckbeschichtungen: mind. 5 Stunden. <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>
Schlusstrockenzeit	<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	Verdünnung 65 oder 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 OC 50, 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.

Avenarius-Agro GmbH

Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700,
Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at