



# Agropur OC 80

High-Solid 2K-Polyurethan-Einschichtlack

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Festkörperreicher, rasch trocknender 2-komponentiger Einschichtlack mit hohem Glanz, geeignet für die E-Statik-Verarbeitung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Polyurethanbasis mit Zinkphosphat als Aktivpigment.
Verwendungszweck	Für den Korrosionsschutz von Stahl, vorwiegend für Industrie-, Maschinen- und Gerätelackierung.
Eigenschaften	Sehr hohe Farbton- und Kreidungsstabilität. 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	22 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: 0,17 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,26 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht ca. 130 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 10 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B</li> <li>■ 7,9 Volumenteile Teil A 1 Volumenteil Teil B</li> </ul>
Dichte	Ca. 1,35 kg/l (farbtonabhängig).
Topfzeit	Bei 20°C: ca. 90 Minuten.
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Gew. 74 %.</li> <li>■ Vol. ca. 63 % (DIN 53219).</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: 24 Std.</li> </ul>
Glanzgrad	Glänzend.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
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.
Witterung	Beständig gegen Witterungseinflüsse, sehr hohe Farbton- und Kreidungsstabilität.
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 oder bei Schwitzwasserbelastung durch Sweepstrahlen.</li> <li>■ <b>Aluminium:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Anrauen durch Schleifen oder Vliesen, im Außenbereich oder bei Schwitzwasserbelastung durch Sweepstrahlen.</li> </ul>
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> 1 - 2 x Agropur OC 80.</li> <li>■ <b>Verzinkter Stahl und Aluminium:</b> 1 - 2 x Agropur OC 80.</li> </ul> <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, Taupunktabstand mind. 3°C.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Airless-spritzen.</li> <li>■ Druckluft-spritzen.</li> <li>■ Airmix-spritzen.</li> </ul> <p>Streichen und Rollen nur für Kleinflächen bzw. Ausbesserungsarbeiten</p>
Zwischenwartezeiten	Zwischen den einzelnen Beschichtungen: jeweils 8 Stunden. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen.
Schlussrockenzeit	<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

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 80, 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.