



Agrosit MG 40

Korrosionsschutzanstrich

Produktbeschreibung

| | |
|-------------------------------|---|
| Beschreibung / Werkstoff | 1-komponentiger, lösemittelhaltiger Beschichtungsstoff. |
| Bindemittelbasis / Wirkstoffe | Auf Basis kombinierter Spezialkunstharz-Bindemittel und Schuppenpigmenten. |
| Verwendungszweck | Für Stahlkonstruktionen oder verzinkte Flächen in Land-, Stadt-, Industrieatmosphäre, wie Hallenkonstruktionen, Metallfassaden, Dächer, Gittermasten, Straßemleuchten, Wand- und Deckenverkleidungen. Besonders geeignet auch für die Überholung alter Beschichtungen. |
| Eigenschaften | Hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität. Kein Verspröden und nach langer Zeit ohne Schwierigkeiten überstreichbar. Der Anstrich ist schon nach kurzer Zeit unempfindlich gegen Regen und Tau, sowie schwitzwasserbeständig. |
| Farbtöne | Lt. RAL- und NCS-Farbkarte. |
| Verpackung / Gebindegrößen | 22 kg. |
| Lagerung | Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 18 Monate 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: 0,10 kg/m² für 40 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,14 kg/m² für 40 µm DFT. |
| Regelschichtdicke | 40 µm trocken, entspricht 75 µm nass. |
| Dichte | 1,35 kg/l. |
| Festkörpergehalt | Vol. 55 % (DIN 53219). |
| Flammpunkt | 36°C. |
| VOC | Siehe Sicherheitsdatenblatt. |
| Verdünnung | Verdünnung 149 |

Beständigkeit



| | |
|------------|---|
| Chemisch | Sehr gut beständig gegen saure und alkalische Industrielatmosphäre, Schwitzwasser; rauchgasfest. Nicht ausreichend beständig gegen Dauereinwirkung von Alkoholen, fetten Ölen, Treibstoffen, Mineralölen usw., gelegentliche Einwirkung durch Spritzer schadet jedoch nicht. Bei Dauereinwirkung von Flüssigkeiten (auch Wasser) kann das Material nicht eingesetzt werden. |
| Witterung | Sehr gut beständig gegen Witterungseinflüsse. |
| Temperatur | Trocken: bis 60°C. |

Verarbeitung

| | |
|-------------------------|--|
| Oberflächenvorbereitung | Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein. Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen empfehlen wir vorab eine alkalische Netzmittelreinigung mittels AVUS REINIGER ÖL- UND FETTLÖSER. Beurteilung nicht visuell sichtbare Verunreinigungen - gemäß DIN/TR 55684 <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei geringerer Beanspruchung Handentrost St 3 gem. EN ISO 12944-4 ■ Verzinkter Stahl: Bei Freibewitterung mit längeren Feuchtebelastungen, sowie bei Schwitzwasserbelastung durch Sweepstrahlen gem. EN ISO 12944-4, nur in Ausnahmefällen und bei geringer Belastung mit ammoniakalische Netzmittelwäsche (BFS Merkblatt Nr. 5) |
| Beschichtungsvorschlag | <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x grundieren mit Agrosit Primer 40 oder Agrosit Minium 30, 2 x Agrosit MG 40. ■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agrosit MG 40. |
| Materialvorbereitung | Vor Gebrauch gründlich aufrühren. |
| Verarbeitungstemperatur | Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktstand mind. 3°C. |
| Applikation | <ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-spritzen. |
| Zwischenwartezeiten | Zwischen Grund- und Deckbeschichtung, sowie zwischen den Deckbeschichtungen: mind. 1 Tag. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. |
| Schlussrockenzeit | Die völlige Durchtrocknung dauert je nach Schichtdicke und Temperatur mehrere Tage. Erst dann ist die Beschichtung mechanisch und chemisch voll belastbar. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten. |
| Überarbeitbarkeit | Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Oberflächenvorbereitung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen. |
| Werkzeugreinigung | Verdünnung 149. |

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

| | |
|--|--|
| Gefahrenhinweise/ Sicherheitshinweise | Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. - Flüssigkeit und Dampf entzündbar. - Kann allergische Hautreaktionen verursachen. - Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. - Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. - Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung. - Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. - Dampf/Aerosol nicht einatmen. - Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. - Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden. - Freisetzung in die Umwelt vermeiden. - Schutzhandschuhe/ Augenschutz tragen. |
| 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 https://www.avenariusagro.at abgerufen werden. |

Technische Information: Agrosit MG 40, Stand: 04 / 2022

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