



Agrosit MG 80

Lösemittelarmer Korrosionsschutzanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	1-komponentiger, dickschichtiger, lösemittelarmer Beschichtungsstoff. Verarbeitungs- und umweltfreundlich.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Basis kombinierter Kunstharz-Bindemittel mit rostschutzaktiver Pigmentierung und Schuppenpigmenten.
Verwendungszweck	Für Stahlkonstruktionen oder verzinkte Flächen in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeresatmosphäre, wie Hallenkonstruktionen, Rohrleitungen, Brücken, Metallfassaden, Dächer, Laternenmaste, Wand- und Deckenverkleidungen, Behälter. Besonders geeignet auch für die Überholung alter Beschichtungen.
Eigenschaften	Die thixotrope Einstellung ermöglicht hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang und damit wirtschaftliches Arbeiten. 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. Durch den eingebauten Korrosionsschutz kann auch ohne besondere Grundierung beschichtet werden.
Farbtöne	Lt. RAL- und NCS-Farbkarte.
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6 kg. ■ 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: 0,20 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,24 kg/m² für 80 µm DFT.
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 130 µm nass.
Dichte	1,45 kg/l.
Festkörpergehalt	Vol. 60 % (DIN 53219).
Flammpunkt	Ca. 40°C



Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 20°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 5 Std. ■ Trockengrad 4: 20 Std. ■ Trockengrad 6: 26 Std.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
Verdünnung	Verdünnung 149

Beständigkeit

Chemisch	Sehr gut beständig gegen Industriatmosphäre, Schwitzwasser, ebenso gegen zeitweilige Belastung durch Meerwasser, Kochsalz, verdünnte Säuren und Laugen. Nicht ausreichend beständig gegen Dauereinwirkung von Alkoholen, fetten Ölen, Treibstoffen, Mineralölen usw., gelegentliche Einwirkung durch Spritzer schadet jedoch nicht. Nicht dauerunterwasserbeständig.
Witterung Temperatur	Sehr gut beständig gegen Witterungseinflüsse. Trocken: bis 60°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), oder bei geringeren Ansprüchen an die Haltbarkeit handentrost St 3. ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, Rostige Teilflächen handentrost St 3 und sofort ausflecken.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x grundieren mit Agrosit EG Primer oder Agrosit Universal Primer, Agrosit MG 80, Agrosit EG 80, bei Strahlentrostung mit Agrozinc SW. 2 x Agrosit MG 80. ■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agrosit MG 80.
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 Probebläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 149.

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: Agrosit MG 80, Stand: 10 / 2016

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
Filliale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at