



Agrotop PUS 400

2K-PU-Polysiloxan Deckanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentiger, glänzende Hochleistungs-Deckbeschichtung auf PU-Polysiloxan-Basis.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf PU-Si-Hybridharzbasis mit aliphatischem Isocyanat.
Verwendungszweck	Hochwertige, moderne 2-Komponenten Deckbeschichtung für grundierten Stahl und feuerverzinkte Flächen. Für alle Flächen und Bauteile, bei denen Wert auf hohe UV-Beständigkeit, Glanzhaltung und leicht zu reinigende Oberflächen gelegt wird. Insbesondere für alle Arten von Stahlkonstruktionen im Hochbau, Fassadenbau, Brücken, Rohrleitungen, Behälter oder im konstruktiven Stahlbau der Industrie.
Eigenschaften	Extrem hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität sowie Abriebfestigkeit.
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte. Die Farbtöne können rohstoffbedingt geringfügig abweichen.
Verpackung / Gebindegrößen	■ 24 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: 99 g/m² für 60 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 150 g/m² für 60 µm DFT.
Regelschichtdicke	60 µm trocken, entspricht 78 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ 3 Gewichtsteile Teil A ■ 1 Gewichtsteil Teil B
Dichte	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2,5 Volumenteile Teil A ■ 1 Volumenteil Teil B
Topfzeit	Ca. 1,25 kg/l (farbtonabhängig). <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 4 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 2 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 1 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 76 % (DIN 53219).



Trocknung	Nach DIN 53150, für 60 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 4 Std. ■ Trockengrad 2: 7 Std. ■ Trockengrad 4: 16 Std. ■ Trockengrad 6: 18 Std.
Glanzgrad	Glänzend.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verdünnung 65 ■ Verdünnung 80 (bei hohen Temperaturen)

Beständigkeit

Chemisch	Beständig gegen Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure- und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemittel.
Mechanisch	Die Beschichtung ist zähelastisch und hart, jedoch nicht spröde, weitgehend unempfindlich gegen Schlag und Stoß. Alupigmentierte Farbtöne (RAL 9006 und RAL 9007) sind nicht wischbeständig.
Witterung	Besonders beständig gegen Witterungseinflüsse, sehr hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 150°C. ■ Feucht: bis 80°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
Beschichtungsvorschlag	1 x Agropox HS Primer 160, 1 - 2 x Agropox HS Intermediate 160, 1 x Agrotop PUS 400. Bei brillianen Farbtönen kann, um eine ausreichende Deckkraft zu erreichen, verarbeitungsbedingt ein zweiter Arbeitsgang notwendig werden.
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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen (kurzflorige Velourwalze oder Schaumstoffwalze; es werden evtl. die angegebenen hohen Schichtdicken nicht erreicht). ■ Airless-spritzen (Düse 309 - 411 bzw. 0,22 - 0,27 mm). ■ Zur Viskositätskorrektur je nach Verarbeitungstemperatur und Teilegeometrie zwischen 0-5 %, in Ausnahmefällen bis zu 8 %, Verdünnung 65 zugeben. ■ Bei hohen Temperaturen Verdünnung 80 verwenden.
Zwischenwartezeiten	Agrotop PUS 400 auf Agrotop PUS 400: nach 12 Std., max. 2 Wochen. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. Überarbeitbarkeit von Palesit Dichtstoff 015 mit Agrotop PUS 400 - mind. 24 Stunden bei 23°C.
Schlussrockenzeit	Vor Wasserbelastung: <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 14 Tage. ■ Bei 20°C: ca. 10 Tage. ■ Bei 30°C: ca. 7 Tage. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen auf Eignung geprüft werden, gegebenenfalls überschliffen oder überstrahlt werden. Das Anlegen einer Probefläche ist empfohlen. 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: Agrotop PUS 400, Stand: 09 / 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