



Agropur Color

Polyurethan Deckanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Glatter, glänzender, 2-komponentiger Polyurethan-Deckanstrich.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf AC-Harzbasis mit aliphatischem Isocyanat.
Verwendungszweck	Glänzender Deckanstrich in beliebigen Farbtönen, auf Agropox 10 EG NEU oder Agropox 250 EG als robuster Korrosionsschutz für Stahl und verzinkte Flächen mit dekorativer Wirkung. Insbesondere für aller Art von Stahlhochbau, wie Brücken, Rohrleitungen, Behälter oder im konstruktiven Stahlbau der Industrie. Korrosionsschutz in Innenräumen und für alle freibewitterten Flächen. Nicht für Schwimmbäder im Unterwasserbereich einsetzen!
Eigenschaften	Sehr hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität sowie Abriebfestigkeit.
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte. Die Farbtöne können rohstoffbedingt geringfügig abweichen.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Entspricht ZTV-KOR-Stahlbauten, Blatt 87, Stoffnr. 687.75-99. Zugelassen gemäß RVS 15.05.11.
Verpackung / Gebindegrößen	■ 5 kg (inkl. Teil B). ■ 25 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	■ Theoretisch: 0,13 kg/m ² für 60 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,20 kg/m ² für 60 µm DFT.
Regelschichtdicke	60 µm trocken, entspricht 100 µm nass.
Mischungsverhältnis	85 Gewichtsteile Teil A 15 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,25 - 1,30 kg/l (farbtonabhängig).
Topfzeit	■ Bei 10°C: ca. 7 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 5 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 4 Stunden.



Festkörpergehalt	Vol. 60 % (DIN 53219).
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 27°C. ■ Teil B: 39°C. ■ Gem. Material: 27°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 60 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 75 Min. ■ Trockengrad 4: 8 Std.
Glanzgrad	Glänzend.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 65.

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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, bei dauernder Unterwasserbelastung, bei Kondenswasserbildung oder im Außenbereich durch Sweepstrahlen.
Beschichtungsvorschlag	Bei hellen bzw. brillanten Deckbeschichtungen kann für eine einwandfreie Deckkraft eine 2. Deckbeschichtung notwendig sein. <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x Agropox Minium oder Agrozinc EP oder Agropox Phosphat, 1 - 2 x Agropox 250 EG oder Agropox 10 EG, 1 x Agropur Color. ■ Verzinkter Stahl: 1 x Agropox 250 EG oder Agropox 10 EG, 1 x Agropur Color.
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"> ■ Streichen. ■ Rollen (kurzflorige Velourwalze oder Schaumstoffwalze; es werden evtl. die angegebenen hohen Schichtdicken nicht erreicht). ■ Airless-spritzen. ■ Verdünnungszugabe: bei tieferen Temperaturen zur Viskositätskorrektur max. 3 % Verdünnung 65 zugeben.
Zwischenwartezeiten	Jeweils 1 Tag. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Schlusstrockenzeit	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 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

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: Agropur Color , 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
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