



Agropur HS Color ES

High-Solid-Polyurethan-Einschichtlack

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Rasch trocknender, seidenglänzender 2-komponentiger Anstrich mit integriertem Korrosionsschutz.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Polyurethan.
Verwendungszweck	Für den Korrosionsschutz von Stahl, verzinkten Flächen und Aluminium mit dauerhaft dekorativer Wirkung. Vorwiegend für Industrie-, Maschinen- und Gerätelackierung.
Eigenschaften	Sehr hohe Kreidungs- und Farbtönstabilität. Bei geringer Korrosionsbelastung als Einschichtlack (bei 100 µm Trockenschicht geeignet bis Korrosionskategorie C3 - mittel nach ÖNORM EN ISO 12944) geeignet.
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte. Die Farbtöne können rohstoffbedingt geringfügig abweichen.
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 10 kg (inkl. Teil B). ■ 30 kg (inkl. Teil B).
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 9 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: 0,22 kg/m² für 100 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,32 kg/m² für 100 µm DFT.
Regelschichtdicke	100 µm trocken, entspricht 165 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ 9 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B ■ 7 Volumenteile Teil A 1 Volumenteil Teil B
Dichte	Ca. 1,3 kg/l (farbtonabhängig).
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 6 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 4 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden.



Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. 75 %. ■ Vol. 63 % (DIN 53219).
Trocknung	<p>Nach DIN 53150, für 100 µm trocken, bei 23°C:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 1 Std. ■ Trockengrad 4: 4 Std. ■ Trockengrad 6: 6 Std.
Glanzgrad	Seidenglänzend.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 65.

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. Alupigmentierte Farbtöne (RAL 9006 und RAL 9007) sind nicht wischbeständig.
Witterung	Beständig gegen Witterungseinflüsse, sehr hohe Farbton- und Kreidungsstabilität.
Temperatur	Trocken: bis 150°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, im Außenbereich durch Sweepstrahlen. ■ Aluminium: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Anrauen durch Schleifen oder Vliesen, im Außenbereich durch Sweepstrahlen.
Beschichtungsvorschlag	<p>Bei hellen bzw. brillanten Deckbeschichtungen kann für eine einwandfreie Deckkraft eine 2. Deckbeschichtung notwendig sein.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, bei geringer Belastung: 1 x Agropur HS Color ES (80 µm DFT). ■ Stahl, bei stärkerer Belastung: <ul style="list-style-type: none"> a) 1 - 2 x Agropox Phosphat, Agropox Filler 60 oder Agropox Hydro Primer. 1 x Agropur HS Color ES (80 µm DFT). b) 1 x Agropur HS Color ES (120 µm DFT) Entspricht Korrosivitätskategorie C3 - hoch nach ÖNORM EN ISO 12944-5. ■ Verzinkung und Aluminium: Im Innenbereich ohne Grundierung 1 - 2 x Agropur HS Color ES. Im Außenbereich: 1 x Agropox Filler 60 oder Agropox Hydro Primer 1 - 2 x Agropur HS Color ES.
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. ■ Airless-spritzen.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grundbeschichtungen, sowie zwischen Grund- und Deckbeschichtung: <ul style="list-style-type: none"> - bei Verwendung von Agropox Filler 60: mind. 1 Stunde, max. 3 Tage. - bei Verwendung von Agropox Hydro Primer: mind. 4 Stunden. ■ Zwischen den einzelnen Deckbeschichtungen: mind. 4 Stunden. <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>
Schlusstrockenzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 14 Tage. ■ Bei 20°C: ca. 10 Tage. ■ Bei 30°C: ca. 7 Tage. <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

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 HS Color ES, Stand: 11 / 2018

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