



Agropur OC 50

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	Hohe Kreidungs- und Farbtonstabilität, zähelastisch.
Farbtöne	Auf Anfrage. Die Farbtöne können rohstoffbedingt geringfügig abweichen.
Verpackung / Gebindegrößen	30 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: 0,18 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,27 kg/m² für 80 µm DFT.
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 140 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ 14 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil 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. 71 %. ■ Vol. 59 % (DIN 53219).

Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 1 Std. ■ Trockengrad 4: 3 Std. ■ Trockengrad 6: 6 Std.
Glanzgrad	Seidenglänzend.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 65 oder Verdünnung 80.

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	Bei hellen bzw. brillanten Deckbeschichtungen kann für eine einwandfreie Deckkraft eine 2. Deckbeschichtung notwendig sein. <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl, bei geringer Belastung: 1 x Agropur OC 50 (80 µm DFT). ■ Stahl, bei stärkerer Belastung: 1 - 2 x Agropox Speed Primer oder Agropox Primer, 1 x Agropur OC 50. ■ Verzinkung und Aluminium: Im Innenbereich ohne Grundierung 1 - 2 x Agropur OC 50. Im Außenbereich: 1 x Agropox Filler 60, 1 - 2 x Agropur OC 50.
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	Airless-spritzen.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grundbeschichtungen, sowie zwischen Grund- und Deckbeschichtung: - bei Verwendung von Agropox-Grundbeschichtungen: jeweilige Technische Information beachten. ■ Zwischen den einzelnen Deckbeschichtungen: mind. 5 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 oder Verdünnung 80. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Technische Information: Agropur OC 50, Stand: 01 / 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.