

# Agropur EG

Polyuretanová vrchní nátěrová hmota



Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ**,  
distributora společnosti **Avenarius-Agro GmbH**.

Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

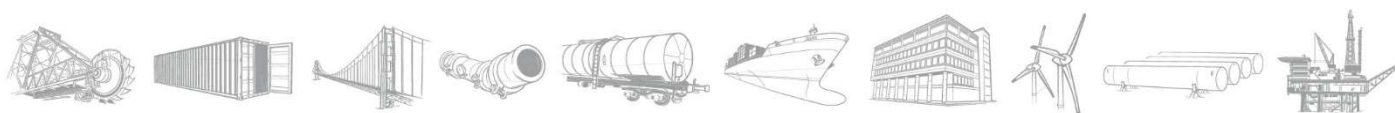
**ALLGARD CZ s.r.o.**

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

**+420 604 244 244**

**[info@allgard-coatings.com](mailto:info@allgard-coatings.com)**

**[www.allgard-coatings.com](http://www.allgard-coatings.com)**





# Agropur EG

Polyuretanová vrchní nátěrová hmota

## Popis výrobku

Popis / Materiál	Dvousložkový, polomatný vrchní nátěr
Pryskyřice / Pigmenty	Polyuretan, obsahuje pigmenty železité slídy.
Použití	Vrchní nátěr s obsahem železité slídy vhodný k aplikaci na Agropox 10 EG, pro robustní antikorozní ochranu oceli a pozinkované oceli, s vysokou odolností a dekorativním vzhledem. Určený především pro mosty, potrubí, kontejnery, ocelové konstrukce v průmyslu, přístavní zařízení, čistírny odpadních vod, pro ochranu proti korozi vnitřních a venkovních povrchů.
Vlastnosti	Velmi vysoká odolnost proti křídováním, velmi vysoká barevná stálost.
Barevné odstíny	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Vzorník odstínů RAL</li> <li>■ Vzorník odstínů DB – obsahující MIO (železitou slídu) , Stoff-Nr. 687.30 – 687.74</li> </ul>
Zkušební certifikáty / Schválení	Testováno a schváleno dle TL/TP-KOR - ocelové konstrukce, list 87. Testováno a schváleno dle RVS 15.05.11.
Balení / Množství	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 12,5 kg (včetně složky B)</li> <li>■ 25 kg (včetně složky B)</li> </ul>
Skladovatelnost	Skladování v originálních obalech na chladném a suchém místě 18 měsíců od data výroby. Částečné množství z otevřených nádob musí být rychle spotřebováno.
Zajištění kvality	Vysoce kvalitní výrobky vyžadují přísnou kontrolu surovin a jejich zpracování. Vlastní laboratoře zajišťují tuto kvalitu od příjmu až po výstup zboží. Společnost AvenariusAgro vyrábí podle TÜV schválení a certifikovaného systému řízení kvality ISO 9001-2015 a získala certifikát Responsible Care.

## Technická Data

Spotřeba	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Teoreticky: 0,21 kg/m<sup>2</sup> při 80 μm DFT</li> <li>■ Prakticky: cca. 0,31 kg/m<sup>2</sup> při 80 μm DFT</li> </ul>
Doporučená tloušťka vrstvy	80 μm suchého filmu. Tloušťka suchého filmu 80 μm odpovídá 150 μm tloušťce mokrého filmu.
Poměr tužení	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 92 váhových dílů složky A</li> <li>■ 8 váhových dílů složky B</li> <li>■ 16 objemových dílů složky A</li> <li>■ 1 objemový díl složky B</li> </ul>
Specifická hmotnost	1,4 kg/l ±0,2
Zpracovatelnost směsi	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Při 10 °C: cca 7 hodin</li> <li>■ Při 20 °C: cca 5 hodiny</li> <li>■ Při 30 °C: cca 4 hodiny</li> </ul>
Obsah sušiny	■ Objemově: 53 % (DIN 53219).
Bod vzplanutí	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Složka A: 33 °C</li> <li>■ Složka B: 30 °C</li> </ul>
Doby schnutí	Podle DIN 53150 pro tloušťku suchého filmu 80 μm při 23 °C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Stupeň schnutí 1: 45 minut</li> <li>■ Stupeň schnutí 4: 7 hodin</li> <li>■ Stupeň schnutí 6: 12 hodiny</li> </ul>
Stupeň lesku	Polomatný
VOC	Viz bezpečnostní listy
Ředění	Verdünnung 65

## Odolnosti

Chemická	Dobrá odolnost proti vodě, odpadní vodě, mořské vodě, výparům, posypové soli, výparům kyselých a žíravých roztoků, olejům, tukům a krátkodobému působení paliv a rozpouštědel.
Mechanická	Nátěr je pružný a pevný, ale ne křehký. Velmi odolný proti otřesům a nárazům, abrazi odolný.
Povětrnostní	Obzvláště odolný vůči povětrnostním vlivům, velmi vysoká odolnost proti křídování a velmi vysoká barevná stálost.
Teplotní	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Suché teplo: do 150 °C</li> <li>■ Vlhké teplo: do 80 °C</li> </ul>

## Použití a zpracování výrobku

Příprava povrchu	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Ocel:</b> Povrch musí být suchý, prostý tuku, oleje, všech nečistot a prachu. Tryskání nejméně na Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</li> <li>■ <b>Pozinkovaná ocel:</b> Povrch musí být suchý, prostý tuku, oleje, všech nečistot a prachu. Odstraňte bílou rez (broušením nebo rounem), pro vystavení ponoru nebo kondenzované vodě nutné jemné otryskání (sweeping).</li> </ul>
Doporučená skladba nátěrů	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Ocel:</b> 1 x Agropur Minium, Agrozinc SW nebo Agropox Phosphat 1-2x Agropox 250EG nebo Agropox 10 EG 1 x Agropur EG</li> <li>■ <b>Pozinkovaná ocel:</b> 1 x Agropox 250EG nebo Agropox 10 EG 1 x Agropur EG</li> </ul>
Příprava materiálu	Složku A dobře promíchejte. Poté smíchejte složku A se složkou B ve stanoveném směšovací poměru a elektrickým míchadlem důkladně promíchejte. Smíchejte pouze množství, které lze aplikovat během doby zpracovatelnosti.
Teplota zpracování	Nepracovat pod +5 °C a nad 80 % relativní vlhkosti, vzdálenost rosného bodu minimálně 3 °C.
Aplikace	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aplikace airless nástřikem</li> <li>■ Štětce</li> <li>■ Váleček (nemusí být dosaženo zadané vysoké tloušťky vrstvy)</li> <li>■ Ředidlo: pro korekci viskozity při nízkých teplotách přidejte max. 3 % Verdünnung 65 (Ředidlo 65).</li> </ul> <p>V případě různých aplikačních metod (airless nástřik / štětec / váleček) budou viditelné optické barevné rozdíly z důvodu obsahu pigmentů železité slídy.</p>
Intervaly mezi nátěry	1 den V závislosti na teplotě a podmínkách schnutí. Po delší čekací době je povrch po vhodné přípravě povrchu přelakovatelný.
Doba vytvrzení	Před vystavením vlhkosti: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Při 10°C: cca. 14 dní.</li> <li>■ Při 20°C: cca. 10 dní.</li> <li>■ Při 30°C: cca. 7 dní.</li> </ul> <p>Dbejte na dobré větrání natřeného povrchu.</p>
Přelakování starých nátěrů	Staré epoxidové nebo polyuretanové nátěry doporučujeme zdrsnit brusným plátnem nebo jemným otryskáním (sweeping) a zbavit prachu. V případě pochybností se doporučuje natřít zkušební plochu. Pokud dojde k částečnému přetírání povrchu, proveďte předem barevné srovnání odstínu.
Čistění aplikační techniky	Verdünnung 65 (Ředidlo 65). Pokud nástroje nepoužíváte nepřetržitě, vyčistěte je během doby zpracovatelnosti.

## Regulace chemických látek

Likvidace obalů

Nespotřebované zbytky odevzdejte do spalovny nebezpečného odpadu nebo do sběrných středisek nebezpečných odpadů. Nelikvidujte spolu s běžným komunálním odpadem. Nevylévejte do kanalizace, půdy a vodních ploch. Kontaminované obaly zlikvidujte jako samotný produkt. Dodržujte místní legislativu pro nakládání s odpady a chemickými látkami.

Bezpečnostní list

Bezpečnostní list je k dispozici na <http://www.avenariusagro.at> nebo u vašeho prodejce

Technické Informace: Agropur MG, vydáno: 12 / 2020

Tato technická data byla sestavena na základě nejmodernějších technologií a našich zkušeností. Vzhledem k mnoha různým podkladům a podmínkám aplikovaných předmětů nepřijímáme žádnou odpovědnost za poskytnuté technické informace. Tyto informace proto nezbavují kupujícího / uživatele jeho respozibilního profesionálního testování našich materiálů, zda jsou vhodné pro jeho předpokládané použití, za jeho příslušných podmínek. Platnost tohoto datového listu vyprší po vydání revidované / nové verze PDF.

Technické poradenství

Řešení všech podkladů, které se nacházejí v praxi a potřebného ošetření při použití tohoto produktu, není zahrnuto do rozsahu tohoto datového listu. Naši techničtí poradci vám rádi pomohou s dalšími podrobnými informacemi relevantními pro váš konkrétní projekt.

### Avenarius-Agro GmbH

Head office & factory: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: [www.avenariusagro.at](http://www.avenariusagro.at), E-Mail: [office@avenariusagro.at](mailto:office@avenariusagro.at)  
Vienna branch: A-1100 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01/201 463 072, Fax: 01/201 46 3075, E-Mail: [wien@avenariusagro.at](mailto:wien@avenariusagro.at)

Distributor pro ČR:

**ALLGARD CZ s.r.o.**, Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic,  
[www.allgard-coatings.com](http://www.allgard-coatings.com), e-mail: [info@allgard.cz](mailto:info@allgard.cz), Tel. +420 604 244 244