

Agropur Einschichtlack

Dvousložková polyuretanová 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.

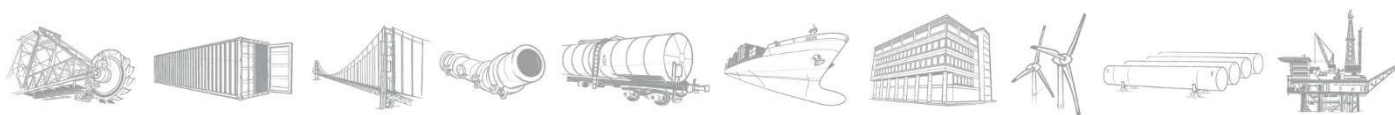
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+420 604 244 244

info@allgard-coatings.com

www.allgard-coatings.com





Agropur Einschichtlack

Dvousložková polyuretanová nátěrová hmota

Popis výrobku

Popis / Materiál	Velmi rychle schnoucí, dvou složkový nátěr
Pryskyřice / Pigmenty	Polyuretan a antikorozními pigmenty
Použití	K ochraně proti korozi u oceli, pozinkovaných povrchů a hliníku. Především pro ocelové konstrukce jako jsou například nosné a halové konstrukce atd.
Vlastnosti	Polomatná, dobrá odolnost proti křídování a dobrá barevná stálost. Vhodná jako jednovrstvá nátěrová hmota pro nízké korozní zatížení (při 100 µm suchého filmu testováno až do kategorie korozního prostředí C3 – životnost střední (odpovídá C2 – životnost vysoká); testováno až do kategorie korozního prostředí C3 životnost vysoká – podle ČSN EN ISO 12944-6).
Barevné odstíny	Vzorník barev RAL včetně metalických odstínů RAL 9006 a RAL 9007
Balení / Množství	28,5 kg (včetně složky B)
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"> ■ Teoreticky: 0,18 kg/m² při 80 µm DFT ■ Praktická: cca. 0,27 kg/m² při 80 µm DFT ■ Teoreticky: 0,27 kg/m² při 120 µm DFT ■ Praktická: cca. 0,40 kg/m² při 120 µm DFT
Doporučená tloušťka vrstvy	Doporučená tloušťka suchého filmu je 50–160 µm (v závislosti na typu aplikace). Tloušťka suchého filmu 80 µm odpovídá 125 µm tloušťce mokrého filmu.
Poměr tužení	<ul style="list-style-type: none"> ■ 18 váhových dílů složky A ■ 10 váhových dílů složky B ■ 11 objemových dílů složky A ■ 1 objemový díl složky B
Specifická hmotnost	1,4 ± 0,1 kg/l (v závislosti na odstínu)
Zpracovatelnost směsi	<ul style="list-style-type: none"> ■ Při 10 °C: cca 5 hodin ■ Při 20 °C: cca 3 hodiny ■ Při 30 °C: cca 2 hodiny
Obsah sušiny	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hmotnostně: cca. 77 % (v závislosti na odstínu) ■ Objemově: 63 % (DIN 53219).
Bod vzplanutí	<ul style="list-style-type: none"> ■ Složka A: 25 °C ■ Složka B: 38 °C ■ Směs: 27 °C
Doby schnutí	Podle DIN 53150 pro tloušťku suchého filmu 80 µm při 23 °C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Stupeň schnutí 1: 45 minut ■ Stupeň schnutí 4: 2 hodiny ■ Stupeň schnutí 6: 4 hodiny
Stupeň lesku	Polomatný
VOC	Dle 2004/42/EG, barevný odstín BÍLÁ: 350 g/l (Kat. A/J/SB).
Ředění	Verdünnung 65 (Ředidlo 65) V případě nanášení štětcem nebo válečkem a při vysokých okolních teplotách použijte Verdünnung 80 (Ředidlo 80).

Odolnosti

Chemická	Dobrá odolnost vůči vodě, občasným kyselým a louhovým výparům, olejům, tukům a krátkodobým účinkům paliv.
Mechanická	Z velké části necitlivé na úder a náraz, velmi odolné proti oděru. Barvy pigmentované hliníkem (RAL 9006 a RAL 9007) nejsou odolné proti otěru.
Povětrnostní	Odolný povětrnostním vlivům, vysoká odolnost proti křídování a dobrá barevná stálost.
Teplotní	Suché teplo: do 150 °C

Použití a zpracování výrobku

Příprava povrchu	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel: Povrch musí být suchý, prostý tuku, oleje, všech nečistot a prachu. Tryskání nejméně na Sa 2½ (EN ISO 8501-1). ■ Pozinkovaná ocel: Povrch musí být suchý, prostý tuku, oleje, všech nečistot a prachu. Odstraňte bílou rez (broušením nebo jemným otryskáním (sweeping)), pro venkovní prostory je nutné otryskání. ■ Hliník: Povrch musí být suchý prostý tuku, oleje, všech nečistot a prachu. Zdrsněte povrch broušením nebo jemným otryskáním (sweeping), pro venkovní prostory je nutné otryskání
Doporučená skladba nátěrů	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel: Při nízkém zatížení: 1 x Agropur Einschichtlack (80 µm DFT) Při silnější zátěži: a) 1-2 x Agropox Phosphat nebo Agropox Filler 60 1 x Agropur Einschichtlack (80 µm DFT) b) 1 x Agropur Einschichtlack (120 µm DFT) ■ Pozinkovaná ocel a hliník: V interiéru bez základního nátěru. Venku: 1 x Agropox Filler 60 1-2 x Agropur Einschichtlack
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"> ■ Štětce ■ Váleček ■ Aplikace airless nástřikem
Intervaly mezi nátěry	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mezi základními nátěry a mezi základním a vrchním nátěrem: - při použití Agropox Filler 60 minimálně 1 hodina, max. 3 dny ■ Mezi vrchními nátěry: minimálně 4 hodiny. <p>V závislosti na teplotě a podmínkách schnutí. Po delší čekací době je povrch po vhodné přípravě povrchu přelakovatelný.</p>
Doba vytvrzení	<ul style="list-style-type: none"> ■ Při 10°C: cca. 14 dní. ■ Při 20°C: cca. 10 dní. ■ Při 30°C: cca. 7 dní. <p>Dbejte na dobré větrání natřeného povrchu.</p>
Přelakování starých nátěrů	Staré epoxidové nebo polyuretanové nátěry: broušení nebo jemným otryskáním (sweeping), zbavené 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) nebo Verdünnung 80(Ředidlo 80). 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: Agropox SW NEU, vydáno: 10 / 2022

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 rezponzibilního 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, E-Mail: 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

Distributor pro ČR:

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