

Agropur Color

Lesklá polyuretanová dvousložková 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.

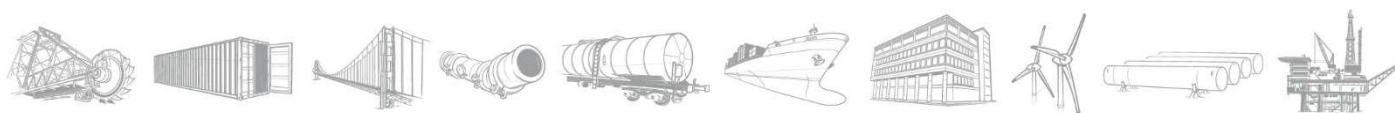
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+420 604 244 244

info@allgard-coatings.com

www.allgard-coatings.com





Agropur Color

Polyuretanová vrchní nátěrová hmota

Popis výrobku

Popis / Materiál	Lesklá, dvousložková polyuretanová vrchní nátěrová hmota, hladký povrch.
Přiskyřice / Pigmenty	Polyuretanový nátěr.
Použití	Lesklý vrchní nátěr dostupný ve volitelných odstínech. Pro silnou antikorozi ochranu oceli a pozinkované oceli použijte jako základní nátěr Agropox 10 EG nebo Agropox 250 EG, dekorativní efekt. Použití především pro konstrukční ocelové konstrukce, například mosty, potrubí, nádrže nebo pro průmyslové ocelové konstrukce. Ochrana proti korozi pro vnitřní i venkovní povrchy. Nepoužívejte pro podvodní plochy bazénů.
Vlastnosti	Velmi vysoká odolnost proti křídováním, výborná barevná stálost a odolnost proti oděru.
Barevné odstíny	Vzorník odstínů RAL, Odstíny se mohou mírně lišit v závislosti na surovinách.
Zkušební certifikáty / Schválení	Podle ZTV-KOR-Stahlbauten, Blatt 87, Stoff Nr. 687;75-99. Podle RVS 15.05.11
Velikosti balení / kontejnerů	<ul style="list-style-type: none"> ■ 5 kg (včetně komponentu B) ■ 25 kg (včetně komponentu 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"> ■ Teoretická: 0,13 kg/m² při 60 μm DFT ■ Praktická: cca. 0,20 kg/m² při 60 μm DFT
Doporučená tloušťka vrstvy	60 μm suchého filmu. Tloušťka suchého filmu 60 μm odpovídá 100 μm tloušťky mokrého filmu.
Poměr tužení	<ul style="list-style-type: none"> ■ 85 váhových dílů složky A ■ 15 váhových dílů složky B ■ 6 objemových dílů složky A ■ 1 objemový díl složky B
Specifická hmotnost	1,25 – 1,3 kg/l (v závislosti na odstínu)
Zpracovatelnost směsi	<ul style="list-style-type: none"> ■ Při 10 °C: cca 7 hodin ■ Při 20 °C: cca 5 hodiny ■ Při 30 °C: cca 4 hodiny
Obsah sušiny	■ Objemové: 60 % (DIN 53219).
Bod vzplanutí	<ul style="list-style-type: none"> ■ Složka A: 27 °C ■ Složka B: 39 °C ■ Směs: 27 °C
Doby schnutí	Podle DIN 53150 pro tloušťku suchého filmu 60 μm při 23 °C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Stupeň schnutí 1: 75 minut ■ Stupeň schnutí 4: 8 hodin
Stupeň lesku	Lesklý
VOC	Viz bezpečnostní listy
Ředění	Verdünnung 65

Odolnosti

Chemická	Dobrá odolnost proti vodě, odpadní vodě, mořské vodě, výparům, posypové soli, 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 nárazů Barevné odstíny pigmentované hliníkem (RAL 9006 a RAL 9007) nejsou odolné vůči otěru.
Povětrnostní	Obzvláště odolný vůči povětrnostním vlivům, velmi vysoká odolnost proti křídování a velmi vysoká barevná stálost.
Teplotní	<ul style="list-style-type: none"> ■ Suché teplo: do 150 °C ■ Vlhké teplo: do 80 °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 trvalé vystavení ponoru pod vodou, vystavení kondenzované vodě a pro venkovní prostory je nutné jemným otryskáním (sweeping).
Doporučená skladba nátěrů	<p>U jasných nebo zářivých odstínů může být nezbytný druhý vrchní nátěr pro dokonalou krycí schopnost.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel: 1 x Agroox Minium, Agrozinc EP nebo Agropox Phosphat 1-2x Agropox 250 EG nebo Agropox 10 EG 1 x Agropur Color ■ Pozinkovaná ocel: 1 x Agropox 250 EG nebo Agropox 10 EG 1 x Agropur Color
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"> ■ Štětec ■ Váleček (použijte velurový váleček s krátkým vlasem nebo pěnový váleček; nemusí být dosaženo doporučené tloušťky filmu) ■ Aplikace airless nástřikem ■ Ředidlo: pro korekci viskozity při nízkých teplotách přidejte max. 5 % Verdünnung 65 (Ředidlo 65).
Intervaly mezi nátěry	<p>1 den</p> <p>V závislosti na teplotě a podmínkách schnutí. Po delší čekací době je povrch po vhodné přípravě povrchu přelakovatelný.</p>
Doba vytvrzení	<p>Před vystavením vlhkosti:</p> <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). 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 Color, vydáno: 08 / 2021

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.

V případě neshod v překladech je rozhodná anglická verze.

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-1110 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