

Agropur Finish

Dvousložkový polyuretanový vrchní nátěr



Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ**, distributora společnosti **Avenarius-Agro GmbH**. Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

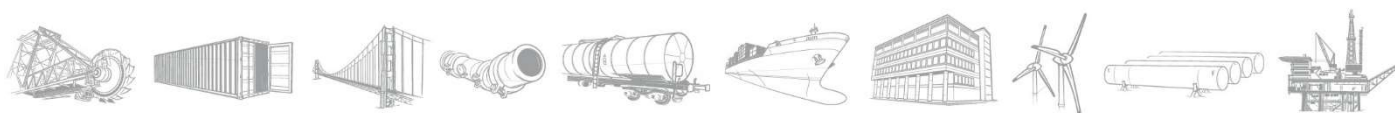
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+ 420 604 244 244

info@allgard.cz

www.allgard.cz





Agropur Finish

Dvousložkový polyuretanový vrchní nátěr

Popis produktu

Popis/materiál	Rychleschnoucí dvouložkový vrchní nátěr
Použití	Pro ochranu oceli proti korozi v kombinaci s adekvátním základním nátěrem. Zejména pro konstrukční ocelové konstrukce, například nosné a halové konstrukce atd.
Vlastnosti	Polomatný, dobrá odolnost proti křídování a dobrá stálost odstínu.
Barevné odstíny	Podle RAL – vzorník odstínů.
Velikosti balení	28,5 kg (včetně komponentu B)
Balení / Množství	V dokonale uzavřených originálních obalech, v suchu a chladu, lze skladovat 18 měsíců. 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: 0,14 kg/m² na 60 μm DFT Praktická: cca 0,21 kg/m² na 60 μm DFT
Doporučená tloušťka vrstvy	Doporučená tloušťka suchého filmu je 50-120 μm (v závislosti na způsobu aplikace). 60 μm tloušťky suchého filmu odpovídá 95 μm tloušťky mokrého filmu. 80 μm tloušťky suchého filmu odpovídá 125 μm tloušťky mokrého filmu.
Poměr tužení	<ul style="list-style-type: none"> ■ 18 váhových dílů složky A ■ 1 váhovému dílu složky B ■ 11 objemových dílů složky A ■ 1 objemový díl složky B
Specifická hmotnost	1,5 ± 0,1 kg/l (v závislosti na odstínu)
Doba zpracovatelnosti	<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 – 64 % (DIN 53219)
Bod vzplanutí	<ul style="list-style-type: none"> Komponent A: 25 °C Komponent B: 38 °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: 45 minut • Stupeň schnutí 4: 2 hodiny • Stupeň schnutí 6: 4 hodiny
Stupeň lesku	Polomatný
VOC	Viz příslušný bezpečnostní list.
Ředidlo	Verdünnung 65 (Ředidlo 65)

Odolnosti

Chemická	Dobrá odolnost proti vodě, občasným výparům kyselin a žiravin, olejům, tukům a krátkodobému působení paliv.
Mechanická	Je do značné míry odolný vůči nárazu a velmi odolný oděru.
Proti povětrnostním vlivům	Odolnost vůči povětrnostním vlivům, dobrá odolnost proti křídování a dobrá stálost odstínů.
Teplotní	Suché teplo: do 150 °C

Použití a zpracování výrobku

Příprava povrchu	<ul style="list-style-type: none"> • Ocel: Povrch musí být suchý a zbavený mastnoty, oleje, nečistot a prachu. Tryskání na stupeň čistoty Sa2 ½ (EN ISO 8501-1). • Pozinkovaná ocel: Povrch musí být suchý a zbavený mastnoty, oleje, nečistot a prachu. Odstraňte bílou rez (broušením nebo jemným tryskáním (sweeping)), ve venkovních prostorách je nutné jemné tryskání (sweeping)). • Hliník: Povrch musí být suchý a zbavený mastnoty, oleje, nečistot a prachu. Broušení nebo jemné tryskání (sweeping), ve venkovních prostorách je nutné jemné tryskání (sweeping).
Doporučená skladba nátěrů	1 x Agropox Primer, Agropox UHS Primer nebo Agropox Filler 60 1-2 x Agropur Finish
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 při teplotě pod +5 °C a relativní vlhkosti vyšší než 80 %, vzdálenost od rosného bodu minimálně 3 °C.
Aplikace	<ul style="list-style-type: none"> • Airless stříkání • Vzduchové stříkání
Intervaly mezi nátěry	<ul style="list-style-type: none"> • Mezi základními nátěry a mezi základním a vrchním nátěrem: - při použití přípravku Agropox Filler 60 nejméně 1 hodinu, maximálně 3 dny • Mezi vrchními nátěry: minimálně 4 hodiny (při 60 µm DFT) <p>V závislosti na teplotě a podmínkách schnutí. Po vhodné přípravě povrchu lze přelakovat i po delší době.</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 zajištění větrání při aplikaci.</p>
Přelakování starých nátěrů	Staré epoxidové nebo polyuretanové nátěry: broušení nebo tryskání, zbavení prachu. V případě pochybností doporučujeme natřít zkušební plochu. Pokud se povrch částečně přetře, proveďte porovnání odstínů.
Čistění aplikační techniky	Verdünnung 65 (ředidlo 65). Pokud se nářadí nepoužívá nepřetržitě, vyčistěte je během doby zpracovatelnosti.

Pokyny pro nakládání s odpady

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 Finish, vydáno: 11 / 2018

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 odpovědnosti profesionálního testování našich materiálů, zda jsou vhodné pro jeho předpokládané použití při jeho příslušných podmínkách. Platnost tohoto technického listu vyprší po vydání revidované / nové verze PDF.

Technické poradenství

Řešení všech podkladů, které se nacházejí v praxi a potřebné předúpravy 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 německá 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.cz, e-mail: info@allgard.cz, Tel.+420 604 244 244