

Agropur Einschichtlack

2-K-poliuretanski premaz za zaštitu od korozije



Opis proizvoda

Opis	Vrlo brzo sušivi, dvokomponentni premaz.
Osnova veziva	Poliuretan, sa integriranom zaštitom od korozije.
Namjena/svojstva	Za zaštitu od korozije na čeliku, pocinčanim površinama i aluminiju. Pretežno za čelične konstrukcije u zgradama, npr. nosive i konstrukcije u halama i dr.
Svojstva	Seidenmat, dobre otpornosti na kredanje i stabilnosti nijanse. Pri manjim opterećenjima od korozije nanosi se u jednom sloju (120 µm suhog filma odgovara stupnju zaštite od korozije C3 - srednji prema ÖNORM EN ISO 12944).
Nijanse	RAL-ton karta.
Pakiranje/veličina pakiranja	28,5 kg (uključujući komponentu B).
Skladištenje	Na suhom i hladnom mjestu, bez opasnosti od smrzavanja, 18 mjeseci. Otvorene komponente potrošiti u kratkom vremenu.

Tehnički podaci

Potrošnja	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teoretska: 0,20 kg/m² za 80 µm DFT. ■ Praktična: ca. 0,30 kg/m² za 80 µm DFT.
Ispravna debljina sloja	80 µm suho, odgovara 135 µm mokro.
Omjer miješanja	<ul style="list-style-type: none"> ■ 18 tež. dijelova komponenta A 1 tež. dijelova komponenta B
Gustoća	Ca. 1,45 kg/l (ovisno o nijansi).
Otvoreno vrijeme	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pri 10°C: ca. 5 sati. ■ Pri 20°C: ca. 3 sata. ■ Pri 30°C: ca. 2 sata.
Udio čvrstih tvari	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tež. ca. 74 % (ovisno o nijansi). ■ Vol. 60 % (DIN 53219).
Temperatura paljenja	<ul style="list-style-type: none"> ■ komponenta A: 27°C. ■ komponenta B: 27°C. ■ zamiješani materijal: 27°C.
Sušenje	Prema DIN 53150, za 80 µm suhog, pri 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Stupanj suhoće 1: 45 Min. ■ Stupanj suhoće 4: 2 Std. ■ Stupanj suhoće 6: 4 Std.
Stupanj sjaja	Seidenmat.

Hlapivi organski spojevi
Razrjeđivanje

Vidjeti sigurnosno-tehnički list
Verdünnung 65.
Za nanošenje valjkom/četkom, kao i na visokim temperaturama, koristiti Verdünnung 80.

Otpornost

Kemijska
Mehanička
Atmosferilije
Temperaturna

Dobra otpornost na vodu, neke kiseline i nagrizajuće pare, ulja, masti i kratkotrajnu izloženost gorivu.
Uglavnom neosjetljiv na udare i udarce, vrlo otporan na habanje.
Otporan na vremenske uvjete, visoke otpornosti na kredanje i stabilnosti nijanse.
Suho: do 150°C.

Obrada

Obrada površine

■ **Čelik:**
Površina mora biti suha, bez masnoća, ulja i prljavštine.
Skidanje hrđe mlazom do čistoće Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
■ **Pocinčani čelik:**
Površina mora biti suha, bez masnoća, ulja i prljavštine.
Bijelu hrđu ukloniti brušenjem ili šmirglanjem, na vanjskom prostoru pjeskarenjem.

Sastav premaza

■ **Aluminij:**
Površina mora biti suha, bez masnoća, ulja i prljavštine.
Ohrapaviti brušenjem ili šmirglanjem, na vanjskom prostoru pjeskarenjem.
■ **Čelik:**
Pri slabijem opterećenju:
1 x Agropur Einschichtlack (80 µm DFT).
Pri jačem opterećenju:
a) 1 - 2 x Agropox Phosphat ili Agropox Filler 60
1 x Agropur Einschichtlack (80 µm DFT)
b) 1 x Agropur Einschichtlack (120 µm DFT).
Zadovoljava kategoriju korozivnosti C3 srednja prema ÖNORM EN ISO12944-5.
■ **Pocinčani čelik i aluminij:**
U unutarnjim prostorima bez gruniranja.
U vanjskim prostorima:
1 x Agropox Filler 60,
1 - 2 x Agropur Einschichtlack.

Priprema materijala

Komponentu A i B temeljito promiješati u naznačenom omjeru miješanja. Pripremiti samo toliko materijala koliko se može koristiti u vremenu uporabe.

Temperatura obrade

Ne raditi ispod +5°C i pri više od 80 % relativne vlažnosti zraka. Temperatura podloge bi trebala uvijek biti najmanje 3 °C iznad temperature rosišta.

Nanošenje

■ Kistom/četkom.
■ Valjkom.
■ Airless špricanjem.

Vrijeme čekanja između slojeva

■ Između temeljnog premaza, kao i između temeljnog i završnog sloja:
- uz korištenje Agropox Filler 60: min. 1 sat, max. 3 dana.
■ Između pojedinih završnih slojeva: min. 4 sata.

Ovisno o temperaturi i uvjetima sušenja. Nakon odgovarajućeg čišćenja ili predobrade može se naknadno obrađivati, čak i nakon duljeg vremena, uz adekvatnu ponovnu pripremu.

Konačno vrijeme sušenja

■ Pri 10°C: ca. 14 dana.
■ Pri 20°C: ca. 10 dana.
■ Pri 30°C: ca. 7 dana.

Naknadno premazivanje

Osigurati dobro prozračivanje premazane površine.

Stare epoksidne odnosno poliuretanske slojeve prethodno prebrusiti ili obraditi mlazom te zatim otpašiti. U slučaju dvojbe preporučuje se napraviti pokusni premaz. Prije naknadnog premazivanja je potrebno napraviti usporedbu nijansi.

Čišćenje alata

Verdünnung 65 odn. Verdünnung 80.
Alat koji se ne koristi očistiti unutar vremena uporabe.

Zakonska regulativa koja se odnosi na kemikalije

Zbrinjavanje	Spalionica posebnog otpada ili odlagalište za skupljanje problematičnih tvari. Ne smije se odlagati kao kućno smeće. Ne dopustiti izlivanje u kanalizaciju, zemlju ni u podzemne vode. Neočišćene spremnike odložiti na isti način kao i proizvod.
Sigurnosno-tehnički list	Sigurnosno-tehnički listovi dostupni su na internetskoj stranici http://www.avenarius-agro.hr .

Tehničke informacije: Agropur Einschichtlack, stanje: 02 / 2014

Ove tehničke informacije su sastavljene na temelju najnovijeg stanja tehnike i naših iskustava. U pogledu mnoštva raznih podloga i uvjeta na objektima, kupac / korisnik ima obvezu na vlastitu odgovornost provjeriti prikladnost naših proizvoda za predviđenu svrhu, stručno i propisno.

Tehničke informacije važe samo u najnovijem izdanju. Po potrebi se uvjerite u aktualnost ovog izdanja na www.avenarius-agro.hr.

Avenarius-Agro GmbH

Zentrale & Werk: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenarius-agro.at, E-Mail: office@avenarius-agro.at
Filiale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenarius-agro.at