

Agrolit 491 EG-S

Wässriger Korrosionsschutzanstrich



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	1-komponentiger, deckender Korrosionsschutzanstrich, seidenmatt. Für Spritzverarbeitung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	wässrig, mit Eisenglimmer, auf Acrylatbasis
Verwendungszweck	Korrosionsschutzanstrich besonders auf verzinkten (auch auf frisch verzinkten) Flächen ohne Grundierung (Duplex-System). Gittermaste, Blechdächer (geneigte Flächen), Behälter außen, Geländer, Zäune, usw.
Eigenschaften	■ wasserverdünnbar ■ ausgezeichnete Haftung auf verzinkten Flächen
Farbtöne	Eisenglimmerfarbtöne
Verpackung / Gebindegrößen	32 kg
Lagerung	Frostfrei und gut verschlossen in Originalgebinden 18 Monate lagerfähig.
Qualitätssicherung	Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

Technische Daten

Verbrauch	■ Theoretisch: 0,31 kg/m² für 120 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,42 kg/m² für 120 µm DFT.
Regelschichtdicke	120 µm trocken, entspricht ca. 230 µm nass.
Dichte	ca. 1,4 kg/l (farbtonabhängig)
Festkörpergehalt	Vol. 54 % (DIN 53219) (RAL 6003).
Flammpunkt	nicht brennbar
Trocknung	Bei 23°C/50 % r.F.: ■ Trockengrad 1: 30 Min. ■ Trockengrad 4: 60 Min. ■ Trockengrad 6: 15 Std.
Glanzgrad	seidenmatt
VOC	siehe Sicherheitsdatenblatt
Verdünnung	sauberes Wasser



Beständigkeit

Witterung
Temperatur

Gute Witterungsbeständigkeit, weitgehend farbtone stabil.
Trocken: Bis 60°C

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

■ **Stahl:**
Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken,
Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1),
oder bei geringerer Beanspruchung Handentrost St 3.

Beschichtungsvorschlag

■ **Verzinkter Stahl:**
Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken; sweepstrahlen.

■ **Stahl:**
1 x Agrolit 491 Aktivprimer,
2 - 3 x Agrolit 491 EG-S.

■ **Verzinkter Stahl:**
1 - 2 x Agrolit 491 EG-S,
Angerostete Stellen nach Oberflächenvorbehandlung ausflecken mit Agrolit 491 Aktivprimer.

Materialvorbereitung

Vor Gebrauch gründlich aufrühren!

Verarbeitungstemperatur

+5°C bis +40°C. Ideal zwischen +10°C und +30°C.
Nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten. Taupunktabstand mind. 3°C.

Applikation

■ **airless-spritzen**
■ **Verdünnungszugabe (Wasser):** üblicherweise nicht notwendig.

Zwischenwartezeiten

Bei 20°C/50 % r.F.:
■ **Ca. 30 Minuten** bei praxisüblicher Applikation eines Farbtones in 2 Arbeitsschritten.
■ **Mind. 6 Stunden** mit Produkten der Gruppe Agrolit 491 bei 2-lagiger Verarbeitung in unterschiedlichen Farbtönen.
■ **Mind. 24 Stunden** mit Agropur EG oder Agropur MG, bei Einhaltung der Regelschichtdicken, höhere Schichtdicken verlängern die Zwischenwartezeit.

Niedrige Temperaturen und/oder hohe Luftfeuchtigkeiten verzögern die Trocknung!
Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.

Schlussrockenzeit

Durchgetrocknet (TG6) nach 12 bis 15 Stunden. Für den Transport Zwischenlagen verwenden, um ein Beschädigen oder Zusammenkleben der Teile zu verhindern. Volle Belastbarkeit des Anstrichfilmes wird nach 5 Tagen erreicht.

Überarbeitbarkeit

Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Oberflächenvorbereitung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probebläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.

Werkzeugreinigung

Vor der Antrocknung mit Wasser.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Sicherheitsdatenblatt

Das Sicherheitsdatenblatt kann unter <https://www.avenariusagro.at> abgerufen werden.

Technische Information: Agrolit 491 EG-S, Stand: 02 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Avenarius-Agro GmbH

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