



# Agrosit One Coat 50

1 K-Alkydharz-Einschichtlack

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Rasch trocknende, seidenmatte, 1-komponentige Korrosionsschutzbeschichtung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Alkydharzbasis mit Zinkphosphat als Aktivpigment.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzbeschichtung für Stahlkonstruktionen im Innenraum, bzw. für Außenanwendung bei geringer Beanspruchung, z.B. im Regalbau, Hallenbau, für Stützkonstruktionen, Laufkräne, Maschinen- und Motorgehäuse, Elektroschaltschränke usw. Nicht auf Feuerverzinkung oder Zinkstaubgrundierungen!
Eigenschaften	Einschichtbeschichtung, blei- u. chromatfrei.
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte.
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg.
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken, jedoch frostfrei 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	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Theoretisch: 0,16 kg/m<sup>2</sup> für 60 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,25 kg/m<sup>2</sup> für 60 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	60 µm trocken, entspricht ca. 120 µm nass.
Dichte	Ca. 1,25 kg/l.
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Gew. 66 %.</li> <li>■ Vol. 50 %.</li> </ul>
Flammpunkt	30°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 60 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 1 Std.</li> <li>■ Trockengrad 4: 6 Std., bei 60°C Objekttemperatur 30 Minuten.</li> </ul>
Glanzgrad	Seidenmatt.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 65 oder Verdünnung 102, je nach Anwendung.

## Beständigkeit

Chemisch	Nicht für ständige Schwitzwasserbelastung.
Mechanisch	Für leichte bis mittlere Belastung.
Witterung	Landatmosphäre.
Temperatur	Trocken: Bis 120°C.

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>■ <b>Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</p>
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agrosit One Coat 50.
Materialvorbereitung	Vor Gebrauch gut aufrühren.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktstand mind. 3°C.
Applikation	<p>■ Streichen und Rollen (bis max. 3 % Verdünnung 102 zugeben).          ■ Airless-spritzen (bis max. 3 % Verdünnung 65 zugeben).          ■ Luftspritzen (max. 5-10 % Verdünnung 65 zugeben).</p>
Zwischenwartezeiten	Agrosit One Coat 50 kann nach 6 Std. bei 23°C oder nach 30 Min. bei 60°C überarbeitet bzw. ausgebessert werden. Tiefere Temperaturen, sowie hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Wartezeit.
Überarbeitbarkeit	Alte 1- und 2-komponentige Anstriche, auch auf Lösemittelbasis, sind problemlos nach geeigneter Reinigung und Anschleifen überstreichbar. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 65 oder Verdünnung 102.

## Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter <a href="http://www.avenariusagro.at">http://www.avenariusagro.at</a> abgerufen werden.

Technische Information: Agrosit One Coat 50, Stand: 03 / 2017

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](http://www.avenariusagro.at), E-Mail: [office@avenariusagro.at](mailto: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](mailto:wien@avenariusagro.at)