



Agrovan 209

Lösemittelfreie Epoxidharzbeschichtung

Produktbeschreibung

| | |
|----------------------------|--|
| Beschreibung / Werkstoff | Lösemittelfreie 2-komponentige Epoxidharzbeschichtung mit niedriger Viskosität. |
| Verwendungszweck | Chemikalienfeste Innenbeschichtung für Behälter aus Beton und Stahl, Betonrohre, Auffangwannen, Klärbecken, Kanalrohre. Nicht für Trinkwasserbehälter verwenden. |
| Eigenschaften | Wegen der niederen Viskosität kann die Verarbeitung bevorzugt mit Airless-Spritzgeräten erfolgen. Für Streich- oder Rollauftrag Type Agrovan 209 ST verwenden. |
| Farbtöne | <ul style="list-style-type: none"> ■ Hellgrau. ■ Weiß. ■ Andere Farbtöne auf Anfrage. |
| Verpackung / Gebindegrößen | <ul style="list-style-type: none"> ■ 5 kg (inkl. Teil B). ■ 20 kg (inkl. Teil B). |
| Lagerung | Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 2 Jahre lagerfähig. |

Technische Daten

| | |
|---------------------|---|
| Verbrauch | <ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,82 kg/m² für 500 µm trocken. ■ Praktisch: ca. 1,10 kg/m² für 500 µm trocken. |
| Regelschichtdicke | Agrovan 209 airless gespritzt: 500 - 1000 µm in einem Arbeitsgang; Agrovan 209 ST gestrichen: ca. 300 µm je Arbeitsgang; Agrovan 209 ST gerollt: ca. 200 µm je Arbeitsgang. |
| Mischungsverhältnis | 85 Gewichtsteile Teil A 15 Gewichtsteile Teil B |
| Dichte | 1,6 kg/l (Mischung). |
| Topfzeit | <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: 45 Min. ■ Bei 20°C: 30 Min. ■ Bei 30°C: 15 Min. |
| Festkörpergehalt | Vol. 99 % (DIN 53219). |
| Trocknung | Härtet bei Temperaturen (Luft und Boden) von 15°C in 1 - 2 Tagen. |
| Verdünnung | Keine Verdünnung zusetzen. |
| Abrieb nach Böhme | 5,88 cm ³ pro 50 cm ² Schleiffläche. |

Beständigkeit

| | |
|----------|--|
| Chemisch | Wasser, Schwitzwasser, deionisiertes Wasser, wässrige Salzlösungen, verdünnte und konz. Laugen, Öl, Mineralöle, Treibstoffe. Nicht beständig: konz. Säuren, Phenole, org. Säuren wie Essigsäure, Alkohole, Aceton, Trichloräthylen, Benzol. |
|----------|--|



Mechanisch
Temperatur

Hohe Schlagzähigkeit, gegen Stoß und Abrieb widerstandsfähig.

- Trocken: 120°C.
- Feucht: 60°C.

Nicht Warmwasser-beständig bei Temperatur-Gefälle.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

■ Stahl:

Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), bei Wasserbelastung: Rauheit (G) mittel, Rz 60 - 100 µm gemäß ISO 8503/1. Max. Salzbelegung 50 mg/m² (Prüfverfahren DIN EN ISO 8502-6 od- 8502-9).

■ Beton:

Staub-, schmutzfrei, trocken, Zementschlämme und lose Teile entfernen, bei Flüssigkeitsbelastung empfehlen wir sandzustrahlen. Abreißfestigkeit mind. 1,5 N/mm². Bei stark porösem oder saugfähigem Beton ist mit Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz zu grundieren.

Beschichtungsvorschlag

Anzahl der Beschichtungen: 1 - 2 x airless-spritzen.

■ Stahl:

Grundieren mit Agrozinc SW oder Agropox Minium. Agrozinc SW in einem Arbeitsgang mit max. 60 µm Trockenfilmdicke aufbringen.

Deckbeschichtung mit:

Agrovan 209: 1 - 2 x airless-spritzen oder
Agrovan 209 ST: 2 - 3 x streichen oder rollen.

■ Beton:

Eventuell grundieren mit Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz.

Deckbeschichtung mit:

Agrovan 209: 1 - 2 x airless-spritzen oder
Agrovan 209 ST: 2 - 3 x streichen oder rollen.

Materialvorbereitung

Beide Teile im angegebenen Mischungsverhältnis mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Applikation

■ Airless-spritzen.

Keine Verdünnung zugeben. Bei Temperaturen unter +20°C Vorwärmen der Komponenten auf 20 - 25°C. Zum Airless-Spritzen eignen sich luftbetriebene Airlessgeräte mit hohem Verdichtungsverhältnis (möglichst 1 : 66), elektrisch betriebene Geräte haben sich nicht bewährt. Schlauchdurchmesser mind. 9 mm.

Düse 0,021", Druck 200 - 300 bar, Spritzwinkel objektabhängig. Sehr praktisch sind Umkehrdüsen oder verstellbare Düsen.

Zwischenwartezeiten

■ Zwischen Agropox Minium und Deckbeschichtung: 1 bis max. 3 Tage.

■ Nach Agrozinc SW: mind. 1 Tag.

■ Nach Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz: 1 - 2 Tage.

■ Zwischen Agrovan 209-Beschichtungen: mind. 16 Stunden bis max. 48 Stunden (bei +20°C).

Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.

Schlussrockenzeit

Nach 7 Tagen bei Temperaturen über +15°C voll ausgehärtet, tiefe Temperaturen verzögern die Aushärtung.

Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.

Überarbeitbarkeit

Alte Fremdanstriche müssen abgestrahlt werden, intakte Agrovan 209-Anstriche müssen angestrahlt werden, kleine örtliche Ausbesserungen sind nach Anschleifen möglich.

Werkzeugreinigung

Verdünnung 215. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

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 http://www.avenariusagro.at abgerufen werden |

Technische Information: Agrovan 209, Stand: 04 / 2014

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