



Avertol Epotar HP

Lösemittelarme Epoxi-Anthracenöl-Kombination, hoch abriebfest

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Hoch abriebfeste 2-komponentige Teeröl-Epoxi-Kombination, auch für feuchten Untergrund.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Spezielle, lösemittelarme, gefüllte Anthracenöl-Epoxidharz-Kombination.
Verwendungszweck	Avertol Epotar findet Verwendung als Schutzbeschichtung für Stahl und Beton im Innen- und Außenbereich, unter der Erde und unter Wasser. Ein weiteres Einsatzgebiet sind die Abwasserwirtschaft, der Stahlwasserbau und die chemische Industrie. Nicht für trinkwasserberührte Flächen, Wohnräume, und Lebensmittellager geeignet.
Eigenschaften	Verarbeitung auf Beton und Stahl, auch auf feuchten oder nassen Oberflächen möglich (streichen). Nach völliger Durchhärtung zeigt die Beschichtung ein schwach glänzendes Aussehen, ist zähhart, robust und hoch abriebfest. Avertol Epotar HP ist unmittelbar nach dem Streichen durch stehendes Wasser belastbar, härtet auch unter Wasser aus. Die Temperaturen sollen jedoch nicht unter +5°C liegen.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schwarz ■ Rotbraun
Verpackung / Gebindegrößen	25 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: 0,25 kg/m² für 150 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,30 kg/m² für 150 µm DFT.
Regelschichtdicke	150 µm trocken, entspricht 160 µm nass (durchschnittlich pro Arbeitsgang im Streichverfahren).
Mischungsverhältnis	80 Gewichtsteile Teil A 20 Gewichtsteile Teil B
Dichte	Gemischtes Material: ca. 1,55 kg/l.
Topfzeit	Bei 20°C: ca. 1 Stunde.
Festkörpergehalt	Vol. ca. 95 %.
Flammpunkt	Ca. 50°C.



Trocknung

Temperatur	Trockengrad 6 nach	mit stehendem Wasser belastbar nach	mit fließendem Druckwasser belastbar nach
5°C	ca. 75 Std.	sofort	16 Tagen
10°C	ca. 47 Std.	sofort	14 Tagen
15°C	ca. 37 Std.	sofort	12 Tagen
20°C	ca. 30 Std.	sofort	10 Tagen
23°C	ca. 28 Std.	sofort	8 Tagen
30°C	ca. 24 Std.	sofort	7 Tagen

VOC
VerdünnungSiehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung 102.

Beständigkeit

Chemisch

Wasser, Meerwasser, Seepocken, verdünnte Säuren und Laugen, neutrale Salze, Mineral- und Heizöle, Fette, Waschmittel und Benzin. Nicht dauerbeständig gegen aromatische Kohlenwasserstoffe und Phenole.

Mechanisch

Hoch abriebfest, schlagfest.

Witterung

Gut UV-beständig, rauchgasbeständig, beständig gegen Industrietatmosphäre, Seeklima.

Temperatur

Trocken: bis ca. +80°C;
Feuchte Hitze und Warmwasser bis +60°C, kurzzeitige Spitzenbelastung bis max. +80°C möglich.
Nicht warmwasserbeständig bei Temperaturgefälle!

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

■ Stahl:

Fett-, öl-, schmutz- und staubfrei,
Strahlentrostest mind. Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), oder Handentrostest St 3.Bei Unterwasserbeanspruchung oder Grundbeschichtung mit Agrozinc SW
Strahlentrostest Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).

■ Beton:

Die Oberflächen müssen griffig, fest und sauber sein.
Zementschlämme und Trennmittlerückstände sind zu entfernen.
Bei Unterwasserbeanspruchungen ist Strahlen auf Haftzugwerte größer 1,5 N/mm² unbedingt erforderlich. Löcher, Lunken oder zu starke Strahlrauigkeit sind mit zB Disbocret Mörtel 520 zu egalisieren.
Stark saugende Flächen sind mit Disboxid 462 EP Grundier-Mörtelharz zu grundieren.

Beschichtungsvorschlag

Anzahl der Beschichtungen: 2 - 3.

■ Stahl:

a) Strahlentrostung mind. Sa 2½,
1 x Agrozinc SW,
2-3 x Avertol Epotar HP, oderb) Handentrostung St 3 oder Strahlentrostung mind. Sa 2,
1-2 x Agropox Minium,
2-3 x Avertol Epotar HP, oderc) Handentrostung St 3 oder Strahlentrostung mind. Sa 2½,
2-3 x Avertol Epotar HP.

■ Beton:

a) 2-3 x Avertol Epotar HP, oder

b) 1 x Disboxid 462 EP Grundier-Mörtelharz,
2-3 x Avertol Epotar HP.

Eine Mindestschichtstärke von 120 µm / Arbeitsgang ist bei der Deckbeschichtung einzuhalten.

Materialvorbereitung

Avertol Epotar HP Teil A (dickflüssig, schwarz oder rotbraun) mit Teil B (gelbbraun) gründlich, am besten mit elektrischen oder pneumatischen Rührgeräten zusammenmischen. Bei den Originalpackungen sind die beiden Teile im richtigen Verhältnis abgepackt. Beim Ansatz von Teilmengen müssen die beiden Teile im richtigen Gewichtsverhältnis sorgfältig ausgewogen werden. Das homogene, gemischte Material kann sofort verarbeitet werden.

Verarbeitungstemperatur

- Luft- u. Untergrundtemperatur: max. 30°C; mind. 5°C.
- Materialtemperatur mind. 10°C.

Je höher die Temperatur, desto kürzer die Topfzeit und umso rascher die Aushärtung.

Applikation

- Streichen.
- Rollen.
- Airless-spritzen (erforderlicher Verdüsungsdruk ab 250 bar, erforderliche Mindestdüsenweite 0,53 mm).
- Verdünnungszugabe: auf trockenen Flächen und bei Airless-Verarbeitung bis 5 % Verdünnung 102 zulässig.
Auf feuchten oder nassen Flächen oder bei sofortiger Unterwasserbelastung nur unverdünnt streichen und gut einreiben.

Zwischenwartezeiten

Temp.	Min.	Max.
5°C	36 Std.	96 Std.
10°C	30 Std.	72 Std.
15°C	24 Std.	60 Std.
20°C	12 Std.	48 Std.
25°C	8 Std.	36 Std.
30°C	6 Std.	24 Std.

Die angegebenen Zeiten gelten für DFT bis 150 µm bei max. 3 % Verdünnungszugabe. Die min. Zeiten sind Richtwerte für die mechanische Belastbarkeit der Beschichtung und sind abhängig von objektbedingten Luftstromverhältnissen, Schichtdicken (höhere Schichtdicken wirken verzögernd), Verdünnungsmenge etc. Bei größeren Objekten mit Klimatisierungseinrichtungen, wie zB. Druckrohrleitungen, Panzerungen etc. kann es wegen unterschiedlicher Objekttemperaturen erforderlich sein, die Arbeiten in mehrere Abschnitte zu unterteilen. Können die Wartezeiten nicht eingehalten werden, so ist die Fläche durch Sweep-Strahlen zu aktivieren.

Schlusstrockenzeit

Bei +20°C ist die Endhärte nach ca. 8 - 10 Tagen erreicht. Auch unter Wasser ist eine Aushärtung gewährleistet; bei Zugabe von Verdünnung ist eine sofortige Wasserbelastung jedoch nicht möglich!

Überarbeitbarkeit

Altbeschichtungen sind vor erneuter Überbeschichtung durch Sweepstrahlen vorzubereiten. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Alte Teer-EP Beschichtungen sind auch mit Agropox HS SW überarbeitbar, wobei jedoch Verfärbungen ohne Beeinträchtigung der technischen Qualität möglich sind. Im Bedarfsfall bitte rückfragen.

Werkzeugreinigung

Verdünnung 102. 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: Avertol Epotar HP, 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