



# Agropox HS SW

Epoxidharzbeschichtung für Stahlwasserbau

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentiger, robuster, hochwertiger, dickschichtiger High-Solid-Korrosionsschutzanstrich.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Epoxidharzbasis, eisenglimmerhältig.
Verwendungszweck	Als vielseitig einsetzbare High-Solid-Dickbeschichtung bei allen Arten von Stahlkonstruktionen, insbesondere im Stahlwasserbau wegen der guten Abriebbeständigkeit.
Eigenschaften	Zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen, weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag; besonders abriebbeständig. Hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang möglich. Gute Haftung auf alten Teer-Epoxy Beschichtungen.
Farbtöne	Hellgrau, RAL 7032.
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"> <li>■ Theoretisch: 0,36 kg/m<sup>2</sup> für 200 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,50 kg/m<sup>2</sup> für 200 µm DFT.</li> </ul> (Nach DIN 53220).
Regelschichtdicke	200 µm trocken, entspricht 240 µm nass (durchschnittlich pro Arbeitsgang im Streichverfahren).
Mischungsverhältnis	88 Gewichtsteile Teil A 12 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,5 - 1,6 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 20°C: ca. 1 Stunde.</li> <li>■ Bei 30°C: ca. 45 Minuten.</li> </ul>
Festkörpergehalt	Vol. 85 % (DIN 53219).
Flammpunkt	23°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 200 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 1 Std.</li> <li>■ Trockengrad 4: 6 Std.</li> </ul>
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 215.



## Beständigkeit

Chemisch	Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gegentliche Einwirkung von Lösemittel und Treibstoffen.
Mechanisch	Sehr robust und hoch belastbar.
Witterung	Industriatmosphäre; bei UV-Einstrahlung geringfügiges Kreiden möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trocken: bis +80°C.</li> <li>■ Feucht: bis + 35°C.</li> </ul>

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</li> <li>■ <b>Alte Teer-Epoxy Beschichtungen:</b> Reinigen und Sweepstrahlen. Schadstellen Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</li> </ul>																		
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> 1 x Agrozinc SW oder Agropox 10 EG Neu (optional) 1 - 3 x Agropox HS SW, je nach Belastung.</li> <li>■ <b>Alte Teer-Epoxy Beschichtungen:</b> Schadstellen ausfleckeln mit Agropox Minium oder Agropox 10 EG Neu, 2 x vollflächig Agropox HS SW.</li> </ul>																		
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.																		
Verarbeitungstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Mind. +5°C Luft- und Objekttemperatur.</li> <li>■ Mind. +20°C Materialtemperatur.</li> <li>■ Nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten.</li> </ul>																		
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Streichen.</li> <li>■ Rollen.</li> <li>■ Airless-spritzen.</li> </ul>																		
Zwischenwartezeiten	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="3">Agropox HS SW, DFT 200 µm</th> </tr> <tr> <th>Objekt/Lufttemperatur</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5°C</td> <td>72 h</td> <td>3 Mon.</td> </tr> <tr> <td>10°C</td> <td>46 h</td> <td>3 Mon.</td> </tr> <tr> <td>15°C</td> <td>24 h</td> <td>3 Mon.</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>12 h</td> <td>3 Mon.</td> </tr> </tbody> </table>	Agropox HS SW, DFT 200 µm			Objekt/Lufttemperatur	Min.	Max.	5°C	72 h	3 Mon.	10°C	46 h	3 Mon.	15°C	24 h	3 Mon.	20°C	12 h	3 Mon.
Agropox HS SW, DFT 200 µm																			
Objekt/Lufttemperatur	Min.	Max.																	
5°C	72 h	3 Mon.																	
10°C	46 h	3 Mon.																	
15°C	24 h	3 Mon.																	
20°C	12 h	3 Mon.																	
Schlussrockenzeit	Nach 12 Stunden getrocknet, nach 7 - 10 Tagen chemisch und mechanisch voll belastbar. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.																		
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 <a href="http://www.avenariusagro.at">http://www.avenariusagro.at</a> abgerufen werden

Technische Information: Agropox HS SW, 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](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)