



Agropox HS Color Neu

Epoxidharzbeschichtung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentiger, robuster, hochwertiger, dickschichtiger High-Solid-Korrosionsschutzanstrich.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf modifizierter Epoxidharzbasis.
Verwendungszweck	Als vielseitig überstreichbarer Zwischen- oder Deckanstrich bei allen Arten von Stahlkonstruktionen unter Dach und im Freien, wie z.B. Brückenkonstruktionen, Rohrleitungen, Behälter, Hallenkonstruktionen. Ausgezeichnete Haftung auf feuerverzinktem Stahl bei trockener Beanspruchung. Im Stahlwasserbau Agropox HS SW einsetzen.
Eigenschaften	Zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen, weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag. Hohe Schichtdicken bis 150 µm DFT pro Arbeitsgang möglich.
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte.
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: 0,34 kg/m² für 150 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,50 kg/m² für 150 µm DFT. (ber. nach DIN 53220).								
Regelschichtdicke	150 µm trocken, entspricht 200 µm nass (maximale Schichtdicke pro Arbeitsgang).								
Mischungsverhältnis	94 Gewichtsteile Teil A 6 Gewichtsteile Teil B								
Dichte	Ca. 1,6 kg/l (farbtonabhängig).								
Topfzeit	Bei +20°C: ca. 5 Stunden.								
Festkörpergehalt	Vol. 75 % (DIN 53219).								
Trocknung	Nach DIN 53150, für 150 µm trocken: <table border="1" style="margin-top: 5px;"> <thead> <tr> <th>Temperatur</th> <th>Trockengrad 6</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>+10°C</td> <td>48 Std.</td> </tr> <tr> <td>+20°C</td> <td>12 Std.</td> </tr> <tr> <td>+30°C</td> <td>8 Std.</td> </tr> </tbody> </table>	Temperatur	Trockengrad 6	+10°C	48 Std.	+20°C	12 Std.	+30°C	8 Std.
Temperatur	Trockengrad 6								
+10°C	48 Std.								
+20°C	12 Std.								
+30°C	8 Std.								
VOC	Hinweis: der Zeitpunkt der praktischen Überarbeitbarkeit ist deutlich länger, siehe Zwischenwartezeiten. Siehe Sicherheitsdatenblätter.								



Verdünnung	Verdünnung 215.
------------	-----------------

Beständigkeit

Chemisch	Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gelegentliche Einwirkung von Lösemittel und Treibstoffen.
Mechanisch	Sehr robust und belastbar.
Witterung	Industriatmosphäre, Rauchgase. Bei starker UV-Einstrahlung geringfügiges Kreiden möglich.
Temperatur	■ Trocken: bis 120°C. ■ Feucht: bis 60°C.
Warmwasser	Bis 50°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</p> <p>■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, bei Wasser- oder Kondenswasserbelastung Sweepstrahlen.</p>
Beschichtungsvorschlag	<p>■ Stahl: Je nach Beanspruchung bzw. geforderter Schichtdicke: 1 x Agrozinc EP oder Agropox Minium, bei nicht ständiger Unterwasserbelastung auch Agropox Phosphat Neu, bei Handentrostung (St 3) Agropox HS Primer, 1 - 2 x Agropox HS Color Neu, 1 x Agropur Color oder Agropur EG (optional).</p> <p>■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agropox HS Color Neu, 1 x Agropur Color oder Agropur EG (optional).</p>
Materialvorbereitung	Teil A und Teil B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktstand mind. 3°C.
Applikation	<p>■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-spritzen.</p>
Zwischenwartezeiten	<p>■ Bei 10°C: mind. 48 Stunden. ■ Bei 20°C: mind. 12 Stunden. ■ Bei 30°C: mind. 8 Stunden.</p> <p>Max. Schichtdicken von 150 µm trocken nicht überschreiten - eine Überschreitung verlängert die Aushärtezeit erheblich! Bei späterer Flüssigkeitsbelastung maximal 4 Wochen, sonst unbeschränkt. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>
Schlussrockenzeit	Nach 24 Stunden getrocknet, nach 7 - 10 Tagen chemisch und mechanisch voll belastbar. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleift oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
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: Agropox HS Color Neu, 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