



Agropox 250 EG Rapid

2K-Epoxi-Dickschichtanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentiger, robuster, hochwertiger, dickschichtiger Korrosionsschutzanstrich.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Eisenglimmerhältig, auf Epoxidharzbasis.
Verwendungszweck	Als vielseitig überstreichbarer Zwischenanstrich oder Deckenanstrich bei allen Arten von Stahlkonstruktionen unter Dach und im Freien und vor allem im Stahlwasserbau. Ausgezeichnete Haftung auf feuerverzinktem Stahl.
Eigenschaften	Zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen, weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag. Besonders geeignet als Zwischenanstrich im Agropox-Rapid-System unter PUR-Deckbeschichtungen.
Farbtöne	Lt. DB-Eisenglimmerfarbtöne, und hellgrau.
Verpackung / Gebindegrößen	24 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: 0,19 kg/m² für 60 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,26 kg/m² für 60 µm DFT.
Regelschichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,25 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,35 kg/m² für 80 µm DFT. ■ 60 µm trocken, entspricht 120 µm nass. ■ 80 µm trocken, entspricht 160 µm nass.
Mischungsverhältnis	85 Gewichtsteile Teil A 15 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,57 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 8 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 5 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 50 % (DIN 53219).
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 30°C. ■ Teil B: 26°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 6: 6 Std.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 224.



Beständigkeit

Chemisch	Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gelegentliche Einwirkung von Lösemitteln und Treibstoffen.
Mechanisch	Sehr robust und hoch belastbar.
Witterung	Industriatmosphäre, Rauchgase. Bei starker UV-Einstrahlung geringfügiges Kreiden möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 150°C. ■ Feucht: bis 80°C.
Warmwasser	Bis 80°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, bei Freibewitterung mit längeren Feuchtebelastungen, sowie bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung ist die Verzinkung durch Sweepstrahlen mechanisch aufzurauen.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 - 2 x Agrozinc SW Rapid oder Agropox Minium Rapid, 1 - 2 x Agropox 250 EG Rapid, 1 x Agropur EG, Agropur MG oder Agropur Color. ■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agropox 250 EG Rapid, 1 x Agropur EG, Agropur MG oder Agropur Color.
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-spritzen. <p>Beim Rollen werden meist etwas geringere Schichtdicken erreicht. Bei Eisenglimmerfarben sind die erzielte Optik und der Farbton wesentlich vom Verarbeitungsverfahren und von den Verarbeitungsgewohnheiten abhängig.</p>
Zwischenwartezeiten	Zwischen Agropox 250 EG Rapid-Anstrichen und anderen Anstrichstoffen: mind. 3,5 Stunden (23°C). Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Schlussrockenzeit	Nach 3 - 5 Tagen chemisch und mechanisch voll belastbar, nach 7 Tagen unterwasserbelastbar.
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probestfläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 224. 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 250 EG Rapid, 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