



# Agropox HS Primer

2K-Epoxi-Dickschichtgrundierung

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige, dickschichtige, lösemittelarme Korrosionsschutz-Grundierung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Epoxidharzbasis.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzgrundierung für Stahlkonstruktionen, die der Witterung oder chemisch aggressiver Industrie- und Meeratmosphäre ausgesetzt sind, wie Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlage, Stahlkonstruktionen in Abwasser- und Kläranlagenbereichen.
Eigenschaften	Umweltfreundlich, da blei- und chromatfrei, lösemittelarm.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hellgrau.</li> <li>■ Rotbraun.</li> <li>■ Sandgelb.</li> </ul>
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: 0,22 kg/m<sup>2</sup> für 100 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,30 kg/m<sup>2</sup> für 100 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	100 µm trocken, entspricht ca. 155 µm nass.
Mischungsverhältnis	94 Gewichtsteile Teil A 6 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,45 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 5°C: ca. 6 Stunden.</li> <li>■ Bei 20°C: ca. 4 Stunden.</li> </ul>
Festkörpergehalt	Vol. ca. 65 % (DIN 53219).
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Teil A: 23°C.</li> <li>■ Teil B: 27°C.</li> </ul>
Trocknung	<p>Nach DIN 53150, für 100 µm trocken bei 23°C:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 1 Std.</li> <li>■ Trockengrad 4: 6 Std.</li> </ul> <p>Trockengrad 6 nach DIN 53150, für 100 µm trocken:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 5°C: 16 Std.</li> <li>■ Bei 20°C: 8 Std.</li> </ul>
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 215.



## Beständigkeit

Chemisch	Industriatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen, viele Lösemittel.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trocken: bis 90°C, kurzfristig bis 120°C.</li> <li>■ Feucht: bis 45°C.</li> </ul>

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
Beschichtungsvorschlag	1 x Agropox HS Primer, 1 - 2 x Agropox HS Color Neu, 1 x Agropur Color (optional, für erhöhte Farbtonbeständigkeit).
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungsbedingungen	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Streichen.</li> <li>■ Rollen.</li> <li>■ Airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm).</li> <li>■ Verdünnungszugabe: bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung 215.</li> </ul>
Zwischenwartezeiten	Zwischen Grundbeschichtungen: mind. 8 Stunden, max. 6 Monate. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Schlussrockenzeit	7 - 10 Tage. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen 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 <a href="http://www.avenariusagro.at">http://www.avenariusagro.at</a> abgerufen werden

Technische Information: Agropox HS Primer, 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)