



Agrosit EG Primer

Lösemittelarme Rostschutzgrundierung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Dickschichtige, 1-komponentige, eisenglimmerhaltige, lösemittelarme Grundierung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Basis kombinierter Kunstharz-Bindemittel mit rostschutzaktiver Pigmentierung und Eisenglimmer.
Verwendungszweck	Robuste Grundierung auf Stahl und verzinkte Flächen für Beschichtungen unter Agrosit EG 80 und Agrosit MG 80. Für den Korrosionsschutz von Gittermasen, Blechdächern, Behälteraußenflächen und ähnlichen Konstruktionen. Besonders geeignet bei Überholung von alten 1-Komponenten-Rostschutzfarben.
Eigenschaften	Die thixotrope Einstellung ermöglicht hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang und damit wirtschaftliches Arbeiten. Ein zusätzlicher Verstärkungsanstrich an Kanten, Schweißnähten, Schrauben ist bei sachgemäßer Verarbeitung überflüssig. Kein Versprüden und nach langer Zeit ohne Schwierigkeiten überstreichbar. Der Anstrich ist schon nach kurzer Zeit unempfindlich gegen Regen und Tau, sowie schwitzwasserbeständig.
Farbtöne	Oxidrot, andere Farbtöne auf Anfrage.
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6 kg. ■ 27 kg.
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 18 Monate lagerfähig.

Technische Daten

Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,20 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,24 kg/m² für 80 µm DFT.
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 130 µm nass.
Dichte	1,6 kg/l.
Festkörpergehalt	Vol. 64 % (DIN 53219).
Flammpunkt	40°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 4 Std. ■ Trockengrad 4: 15 Std. ■ Trockengrad 6: 24 Std.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
Verdünnung	Verdünnung 149.



Beständigkeit

Chemisch	Sehr gut beständig gegen Industriatmosphäre, Schwitzwasser, ebenso gegen gelegentliche Belastung durch verdünnte Säuren, Laugen und Salzlösungen. Nicht ausreichend beständig gegen Dauereinwirkung von Alkoholen, fetten Ölen, Treibstoffen, Mineralölen usw., gelegentliche Einwirkung durch Spritzer schadet jedoch nicht. Nicht dauerunterwasserbeständig.
Witterung	Sehr gut beständig gegen Witterungseinflüsse.
Temperatur	Trocken: bis 60°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), oder bei geringeren Ansprüchen an die Haltbarkeit handentrost St 3. ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, Rostige Teilflächen handentrost St 3 und sofort ausflecken mit Agrosit EG Primer.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x Agrosit EG Primer, 2 x Agrosit EG 80 oder Agrosit MG 80. ■ Verzinkter Stahl: 1 x Agrosit EG Primer bei stark angegriffener Verzinkung, 1 - 2 x Agrosit EG 80 oder Agrosit MG 80.
Materialvorbereitung	Vor Gebrauch gründlich aufrühren.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-spritzen.
Zwischenwartezeiten	Zwischen Grund- und Deckbeschichtung, sowie zwischen den Deckbeschichtungen: 1 Tag, bei Temperaturen zwischen +5 und +10°C bis 2 Tage. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Überarbeitbarkeit	Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Oberflächenvorbereitung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 149.

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: Agrosit EG 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, 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