



# Agrozinc EP Rapid

2-Komponenten-Epoxidharz-Zinkstaubfarbe, schnell härtend

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Schnellhärtende, 2-komponentige Zinkstaubfarbe auf Epoxidharzbasis, hochpigmentiert, schweißbar.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzanstrich für Stahlkonstruktionen, vor allem für mechanisch beanspruchte Objekte, besonders solche im Stahlhochbau, insbesondere bei Industrietmosphäre, usw. Nicht überstreichbar mit Kunstharzfarben.
Eigenschaften	Sehr schnelle An- und Durchhärtung, schnelle Überarbeitbarkeit, Verarbeitung bei tiefen Temperaturen, ist wasser-, schwitzwasser- und witterungsbeständig, abriebfest und seepockenfest.
Farbtöne	Grau.
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: 0,31 kg/m<sup>2</sup> für 70 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,43 kg/m<sup>2</sup> für 70 µm DFT.</li> </ul>															
Regelschichtdicke	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Trockenfilmdicke</th> <th>Nassfilmdicke</th> <th>Applikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40 µm</td> <td>65 µm</td> <td>streichen, rollen unverdünnt</td> </tr> <tr> <td>40 µm</td> <td>70 µm</td> <td>Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224</td> </tr> <tr> <td>70 µm</td> <td>115 µm</td> <td>streichen, rollen unverdünnt</td> </tr> <tr> <td>70 µm</td> <td>120 µm</td> <td>Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Eine mittlere Gesamttrockenschichtdicke von 100 µm darf nicht überschritten werden. Einzelmesswerte &gt; 150 µm sind nur im kleinflächigen Bereich zulässig.</p>	Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation	40 µm	65 µm	streichen, rollen unverdünnt	40 µm	70 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224	70 µm	115 µm	streichen, rollen unverdünnt	70 µm	120 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224.
Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation														
40 µm	65 µm	streichen, rollen unverdünnt														
40 µm	70 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224														
70 µm	115 µm	streichen, rollen unverdünnt														
70 µm	120 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224.														
Mischungsverhältnis	94 Gewichtsteile Teil A 6 Gewichtsteile Teil B															
Dichte	2,8 kg/l.															
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 10°C: ca. 8 Stunden.</li> <li>■ Bei 20°C: ca. 5 Stunden.</li> <li>■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden.</li> </ul>															
Festkörpergehalt	Vol. 64 %.															



Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Teil A: 26°C.</li> <li>■ Teil B: 24°C.</li> </ul>
Trocknung	Trockengrad 6 (Stapelbarkeit) nach DIN 53150, für 70 µm trocken: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 0°C: 4 Std.</li> <li>■ Bei +10°C: 1 Std.</li> <li>■ Bei +20°C: 30 Min.</li> </ul>
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 224.

## Beständigkeit

Mechanisch	Mechanisch widerstandsfähig.
Witterung	Das durchgehärtete Material ist witterungs- und wasserbeständig.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trocken: bis 150°C.</li> <li>■ Feucht: bis ca. 50°C.</li> </ul>

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
Beschichtungsvorschlag	Als Grundierung unter Deckanstrich 1 - 2 x Agrozinc EP Rapid.
Materialvorbereitung	Geeignete Deckanstriche: Agropox 10 EG, Agropox 250 EG, Agrosit EG/MG 80, Agropox 245.
Verarbeitungstemperatur	Teil A gut aufrühren, anschließend Teil B zugeben und gründlich mischen (elektrisches Rührgerät). Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.  In Innenräumen für gute Belüftung der Anstrichoberflächen sorgen. Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C. Oberfläche mind. -10°C, aber eisfrei und über dem Taupunkt. Material mind. 0°C. Bei Temperaturen unter +15°C kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 3 % Verdünnung 224 zugegeben werden.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Streichen.</li> <li>■ Rollen.</li> <li>■ Airless-spritzen (0,5 mm Düse, 200 bar). Bei Spritzverarbeitung bis 3 % Verdünnungszugabe zulässig.</li> </ul>
Zwischenwartezeiten	Mindestens nach Erreichen von Trockengrad 6. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
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 <a href="http://www.avenariusagro.at">http://www.avenariusagro.at</a> abgerufen werden

Technische Information: Agrozinc EP 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](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)