



Agropox Filler 60

2K-Epoxi-Grundierfüller

Produktbeschreibung

| | |
|-------------------------------|--|
| Beschreibung / Werkstoff | Dickschichtige, 2-komponentige Rostschutzgrundierung. |
| Bindemittelbasis / Wirkstoffe | Epoxidharzbasis mit Zinkphosphat als Aktivpigment. |
| Verwendungszweck | Korrosionsschutzgrundierung im Stahl-, Maschinen- und Fahrzeugbau, sowie als Haftgrundierung auf entsprechend vorbereiteten verzinkten Flächen und Aluminium im Innen- und Außenbereich. |
| Eigenschaften | Rasch trocknende, lösemittelhaltige 2-Komp. Rostschutzgrundierung, blei- und chromatfrei. |
| Farbtöne | Hellbeige. |
| Verpackung / Gebindegrößen | <ul style="list-style-type: none"> ■ 6 kg (inkl. Teil B). ■ 30 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: 0,16 kg/m² für 60 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,25 kg/m² für 60 µm DFT. |
| Regelschichtdicke | 60 µm trocken, entspricht 115 µm nass. |
| Mischungsverhältnis | <ul style="list-style-type: none"> ■ 5 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B <ul style="list-style-type: none"> ■ 3 Volumenteile Teil A 1 Volumenteil Teil B |
| Dichte | ca. 1,40 kg/l. |
| Topfzeit | <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 24 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 16 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 8 Stunden. |
| Festkörpergehalt | Gew. 68 % ± 2. Vol. 52 % ± 2 (DIN 53219). |
| Flammpunkt | <ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 25°C. ■ Teil B: 30°C. |
| Trocknung | Nach DIN 53150, für 60 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 15 Min. ■ Trockengrad 4: 1 Std. |
| VOC | Siehe Sicherheitsdatenblätter. |
| Verdünnung | Verdünnung 224. |



Beständigkeit

| | |
|------------|---|
| Chemisch | Industriatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen, viele Lösemittel. Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung. |
| Mechanisch | Hohe Festigkeit, schlagzäh. |
| Temperatur | Trocken: bis 150°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, im Außenbereich durch Sweepstrahlen. ■ Aluminium: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Anrauen durch Schleifen oder Vliesen, im Außenbereich durch Sweepstrahlen. |
| Beschichtungsvorschlag | 1 - 2 x Agropox Filler 60. Als Deckanstriche sind geeignet: 2K-EP oder 2K-PU Deckbeschichtungen. Im Zweifelsfall technische Auskunft einholen oder Probefläche anlegen. |
| 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. |
| Applikation | <ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm). ■ Verdünnungszugabe: bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung 224. |
| Zwischenwartezeiten | <ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grundbeschichtungen: mind. 1 Stunde, max. 14 Tage. ■ Zwischen Grund- und Deckbeschichtung: mind. 1 Stunde, max. 14 Tage. <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p> |
| Überarbeitbarkeit | Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche 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 Filler 60, 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
Filliale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at