Agropox W Primer

Rostschutzgrundierung, EP-Basis, wasserverdünnbar

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige, rasch trocknende Rostschutzgrundierung, wasserverdünnbar, mit ausgezeichneten Haftungseigenschaften, auch auf entsprechend vorbereiteten feuer- oder sendzimirverzinkten Blechen, bzw. auf Aluminium.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Epoxidharzbasis, mit Zinkphosphat als Aktivpigment.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzgrundierung für Stahlkonstruktionen, die der Witterung oder chemisch aggressiver Industrie- und Meeratmosphäre ausgesetzt sind, wie Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanalgen.
Eigenschaften	Umweltfreundliche Grundierung, blei- und chromatfrei, wasserverdünnbar.
Farbtöne	Rotbraun.
Verpackung / Gebindegrößen	30 kg (inkl. Teil B).
Lagerung	Gut verschlossen in Origingalgebinden kühl und trocken, jedoch frostfrei 1 Jahr lagerfähig.

Technische Daten

Verbrauch	■ Theoretisch: 0,15 kg/m² für 50 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,25 kg/m² für 50 µm DFT.
Mischungsverhältnis	■ 5 Gewichtsteile Teil A 3 Gewichtsteile Teil B ■ 4 Volumenteile Teil A 3 Volumenteile Teil B
Dichte	■ Teil A: 1,48 kg/l. ■ Teil B: 1,05 kg/l. ■ Gemischtes Material: ca. 1,3 kg/l.
Topfzeit	Ca. 90 Minuten (weitgehend temperaturunabhängig).
Festkörpergehalt	Vol. 42 %.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 50 µm trocken, bei 23°C: ■ Trockengrad 1: 30 Min. ■ Trockengrad 4: 4 Std., bei 60°C Objekttemperatur 15 Min.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Wenn notwendig beim Streichen und Airless-Spritzen bis max. 3 % sauberes Wasser zusetzen. Bei der Verwendung anderer Spritzgeräte wie Becherpistole können bis 8 % Wasser notwendig sein.

LÖSE-MITTELFREI

Beständigkeit

Chemisch	Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung.
Mechanisch	Sehr robust und hoch belastbar.
Witterung	Industrieatmosphäre, Rauchgase.
Temperatur	■ Trocken: bis 150°C. ■ Feucht: bis 60°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	■ **Stahl:** Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrosten Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). ■ **Verzinkter Stahl:** Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen, Vliesen oder Sweepstrahlen. ■ **Aluminium:** Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlen oder Schleifen, bzw. geeignete chem. Vorbereitung.
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agropox W Primer, 1 - 2 x Agropur Color. Agropox W Primer ist alternativ überarbeitbar mit sämtlichen lösemittelhaltigen und wasserverdünnbaren 2-K-Deckanstrichen aus dem Lieferprogramm von Avenarius-Agro.
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C.
Applikation	Bevorzugt streichen, rollen, airless- oder airmix-spritzen.
Zwischenwartezeiten	Agropox W Primer kann überstrichen werden nach: ■ bei 23°C: nach 4 Std. ■ bei 60°C: nach 15 Min. Tiefere Temperaturen, sowie hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Wartezeit.
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschliffen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Vor Antrocknen mit Wasser und/oder Reinigungsmittel K. 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 W 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