



# Agrozinc SW Rapid

Epoxidharz-Zinkstaub-Grundbeschichtung

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Schnellhärtende, 2-komponentige Epoxidharz-Zinkstaubfarbe.
Verwendungszweck	Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für mechanisch beanspruchte Verschleiß- und Unterwasserbeschichtungen im Stahlwasserbau, wie z.B. Druckrohrleitungen, Turbinenbauteile, Schleusen, Wehrverschlüsse, Spundwände u. dgl.
Eigenschaften	Sehr schnelle An- und Durchtrocknung, schnelle Überarbeitbarkeit, Verarbeitung bei tiefen Temperaturen, ist wasser-, schwitzwasser- und witterungsbeständig, abriebfest und seepockenfest.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Grau.</li> <li>■ Rötlich.</li> </ul>
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 5 kg (inkl. Teil B).</li> <li>■ 25 kg (inkl. Teil B).</li> </ul>
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 2 Jahre lagerfähig.

## Technische Daten

Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Theoretisch: 0,18 kg/m<sup>2</sup> für 40 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,25 kg/m<sup>2</sup> für 40 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>60 µm</td> <td>100 µm</td> <td>streichen, rollen, unverdünnt</td> </tr> <tr> <td>80 µm</td> <td>130 µm</td> <td>Airlessspritzen incl. ca. 3 % Verdünnung 224</td> </tr> </tbody> </table> <p>Bei Airless-Spritzverarbeitung sind bei 2 Spritzgängen max. je 40 µm aufzubringen. Eine Gesamttrockenfilmdicke von 120 µm soll nicht überschritten werden.</p>	Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation	40 µm	65 µm	streichen, rollen unverdünnt	40 µm	70 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224	60 µm	100 µm	streichen, rollen, unverdünnt	80 µm	130 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														
60 µm	100 µm	streichen, rollen, unverdünnt														
80 µm	130 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 60 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), bei Wasserbelastung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm, nach ISO 8503/1.
Beschichtungsvorschlag	Als Grundierung unter Deckanstrich 1 -2 x Agrozinc SW Rapid. Geeignete Deckanstriche: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Agropox 250 EG, Agropox 10 EG, Agrosit EG/MG 80, Agropox 245.</li> <li>■ Im Unterwasserbereich: Avertol Epotar, Avertol Epotar HP, Agropox SW, Agropox SW ST, Agropox HS SW, Agro Aquapure NC NEU.</li> </ul>
Materialvorbereitung	Teil A gut aufrühren, anschließend Teil B zugeben und gründlich mischen (elektrisches Rührgerät). Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	In Innenräumen für gute Belüftung der Anstrichoberflächen sorgen. Nicht unter +0°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunkt Abstand mind. 3°C. Oberfläche mind. -10°C, aber eisfrei und über dem Taupunkt. Material mind. 10°C. Bei Temperaturen unter +15°C kann zur Korrektur die 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 SW Rapid, Stand: 06 / 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 Neuaufgabe / 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)