



Agrozinc AS

Hitzebeständige Zinkstaubfarbe, auf Alkalisilikatbasis

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Hochpigmentierte, 2-komponentige Zinkstaubfarbe auf Zinksilikatbasis.
Verwendungszweck	Witterungs- und hitzebeständige Korrosionsschutzbeschichtung. Entspricht der TL 918300, Blatt 85.
Eigenschaften	Hitzebeständig, geeignet für den Korrosionsschutz hochfester Verschraubungen (HV-Verschraubungen). Nicht überstreichbar mit Kunstharzfarben und 2-K-Systemen. Im Falle des Überbeschichten mit 2-K-Systemen (zB. Brückenbau) Agrozinc ES verwenden.
Farbtöne	Grau.
Verpackung / Gebindegrößen	12,5 kg (inkl. Teil B).
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 6 Monate lagerfähig. Teil B (Pigmentpulver) ist feuchtigkeitsempfindlich und muss besonders trocken gelagert werden.

Technische Daten

Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,36 kg/m² für 50 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,54 kg/m² für 50 µm DFT.
Regelschichtdicke	50 µm trocken, entspricht 130 µm nass. Beim Spritzen mit Drucktopf sind Schichtdicken bis max. 80 µm trocken möglich. Gesamttrockenschichtdicke nicht über 100 µm.
Mischungsverhältnis	28 Gewichtsteile Teil A 72 Gewichtsteile Teil B
Dichte	2,8 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 12 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 8 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 6 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 39 % (DIN 53219).
Trocknung	Nach DIN 53150, für 50 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 15 Min. ■ Trockengrad 4: 15 Min.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Sauberes Wasser.



Beständigkeit

Temperatur Trocken: bis 500°C, kurzfristig bis max. 600°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). Bei Wasserbelastung, Rautiefe Typ G, Rz 25 - 60 µm; Strahlmittel kantig, nach ISO 8503/1.
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agrozinc AS.
Materialvorbereitung	Teil B (Pigmentpulver) unter Rühren in Teil A (Bindemittel) einstreuen und im angegebenen Verhältnis klumpenfrei mischen.
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. ■ Spritzen mit Drucktopf. <p>Innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeiten. Geringfügiges Nachdicken des Material kann - falls erforderlich - mit sauberem Wasser korrigiert werden. Gleichmäßig und zügig verarbeiten. Zu dicke Schichten, vor allem wenn sie auf einmal aufgebracht werden, neigen zu Rissbildung und Abplatzungen. Der Anstrich wird erst nach mehreren Stunden wasserfest, daher nicht in gestrichende oder angetrocknete Flächen neu hineinstreichen. Nach Arbeitspausen zwischen altem und neuen Ansatz einen 2 - 3 cm breiten Streifen freilassen, der frühestens nach 3 - 5 Stunden überstrichen werden darf. Auch Fehlstellen erst nach dieser Zeit nacharbeiten. Verarbeitung auf heißem Untergrund (50 - 200°C): Bei 50°C Untergrundtemperatur problemlos. Zügig arbeiten. Heiße Flächen von 50 - 200°C können gespritzt werden (nicht streichen!). Mit 20 % Wasser verdünnen. Erst nach 2 - 3 Stunden überspritzen.</p>
Zwischenwartezeiten	24 Stunden zwischen den einzelnen Anstrichen. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Schlussrockenzeit	Der Anstrich kann einige Zeit nach Lufttrocknung, d.h. wenigstens nach einer Stunde, hitzebeansprucht werden, wenn die Temperatur langsam gesteigert wird ("Einbrennen des Anstriches"). Vor plötzlicher, hoher Temperaturbelastung (über 200°C), sollte der Anstrich wenigstens 3 Stunden luftgetrocknet sein. Lufttrocknung führt zu ausreichender Wetter- und Wasserbeständigkeit. Die Temperaturbelastung kann beliebig später erfolgen, der Anstrich soll aber dann trocken sein. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Werkzeugreinigung	Wasser. Erhärtetes Material lässt sich nicht mehr entfernen.

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: Agrozinc AS, 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