



Agropox 10 EG AL

Elektrisch ableitfähiger 2K-Epoxi-Dickschichtanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Robuster, hochwertiger, dickschichtiger 2-komponentiger Korrosionsschutzanstrich, ableitfähig.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Eisenglimmerhaltig, auf Epoxidharzbasis.
Verwendungszweck	Als vielseitig überstreichbarer, elektrisch ableitfähiger Zwischenanstrich bei allen Arten von Stahlkonstruktionen unter Dach und im Freien, wie z.B. Brückenkonstruktionen, Rohrleitungen, Behälter, Hallenkonstruktionen. Auch als Grundbeschichtung im Stahlwasserbau unter High-Solid- oder lösemittelfreien Epoxi-Deckbeschichtungen einsetzbar. Ausgezeichnete Haftung auf feuerverzinktem Stahl bei trockener Beanspruchung.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen, ■ weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag ■ besonders geeignet als Zwischenanstrich ■ ableitfähig gemäß DIN EN 1081
Farbtöne	Silbergrau
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Geprüft und zugelassen gemäß DIN EN 1081 und DIN EN 61340-4-1. Erdableitwiderstand R2 = 10 ⁴ bis 10 ⁶ Ohm
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 5 kg (inkl. Teil B) ■ 25 kg (inkl. Teil B)
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 2 Jahre lagerfähig.
Qualitätssicherung	Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

Technische Daten

Verbrauch	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,23 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,30 kg/m² für 80 µm DFT.
Regelschichtdicke	Regelschichtdicke: 80 µm trocken, entspricht ca. 150 µm nass. Max. Schichtdicke pro Arbeitsgang: 240 µm trocken.
Mischungsverhältnis	9 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B
Dichte	1,6 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. 5 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 55 % (DIN 53219).
Trocknung	Trockengrad 6 nach DIN 53150, für 80 µm trocken: <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 5°C: 12 Std. ■ Bei 23°C: 6 Std.
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnung 224

Beständigkeit

Chemisch	Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gelegentliche Einwirkung von Lösemitteln und Treibstoffen.
Mechanisch	sehr robust und hoch belastbar
Witterung	Industriatmosphäre, Rauchgase. Bei starker UV-Einstrahlung geringfügiges Kreiden möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 150°C. ■ Feucht: bis 80°C.
Warmwasser	Bis 80°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). ■ Stahl im Stahlwaserbau bei zinkaggressivem Wasser: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken. Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2 ½ (EN ISO 8501-1), bei Unterwasserbelastung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm nach ISO 8503/1. Max. Salzbelegung 50 mg/m² (Prüfverfahren DIN EN ISO 8502-6 oder 8502-9). ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, bei Freibwitterung mit längeren Feuchtebelastungen, sowie bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung ist die Verzinkung durch Sweepstrahlen mechanisch aufzurauen.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Grundbeschichtung: 1 x Agrozinc EP oder Agropox Phosphat AL Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x Agropox 10 EG AL Deckbeschichtung: 1 x Agropur EG AL oder Agropur MG AL
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. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ streichen ■ rollen ■ airless-spritzen
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Agrozinc EP und Agropox 10 EG AL: mind. 4 h bei 23°C. ■ Zwischen Agropox Phosphat AL und Agropox 10 EG AL: mind. 12 Stunden bei 23°C. ■ Zwischen Agropox 10 EG AL -Beschichtungen: mind. 12 Stunden bei 23°C. <p>Je nach Temperatur, tatsächlich aufgetragenen Schichtdicken und Trocknungsverhältnissen sind längere Zwischenwartezeiten erforderlich. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. Vor dem Überbeschichten sind arteigene oder artfremde Verunreinigungen zu entfernen. Bei UV-Belastung im Freien max. 14 Tage; in jedem Fall ist eine geeignete Oberflächenvorbehandlung zwingend notwendig.</p>
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleift 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 https://www.avenariusagro.at abgerufen werden.

Technische Information: Agropox 10 EG AL, Stand: 03 / 2021

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