



# Agropox 10 EG

2K-Epoxi-Dickschichtanstrich

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Robuster, hochwertiger, dickschichtiger 2-komponentiger Korrosionsschutzanstrich
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Eisenglimmerhaltig, auf Epoxidharzbasis.
Verwendungszweck	Als vielseitig überstreichbarer 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"> <li>■ zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen,</li> <li>■ weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag</li> <li>■ besonders geeignet als Zwischenanstrich</li> </ul>
Farbtöne	Lt. DB-Eisenglimmerfarbtöne. DB 702: Stoff-Nr. 687.12 DB 703: Stoff-Nr. 687.13 DB 601: Stoff-Nr. 687.14
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87. Geprüft und zugelassen nach RVS 15.05.11.
Verpackung / Gebindegrößen	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"> <li>■ Theoretisch: 0,20 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,29 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 125 µm nass
Mischungsverhältnis	9 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B
Dichte	1,6 kg/l



Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 10°C: ca. 12 Stunden.</li> <li>■ Bei 20°C: ca. 8 Stunden.</li> <li>■ Bei 30°C: ca. 5 Stunden.</li> </ul>
Festkörpergehalt	Vol. 64 % (DIN 53219) alle Farbtöne außer RAL 9006.
Trocknung	Trockengrad 6 nach DIN 53150, für 80 µm trocken: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 5°C: 12 Std.</li> <li>■ Bei 23°C: 6 Std.</li> </ul>
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"> <li>■ Trocken: bis 150°C.</li> <li>■ Feucht: bis 80°C.</li> </ul>
Warmwasser	Bis 80°C.

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein. Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen empfehlen wir vorab eine alkalische Netzmittelreinigung mittels AVUS REINIGER ÖL- UND FETTLÖSER. Beurteilung nicht visuell sichtbare Verunreinigungen - gemäß DIN/TR 55684</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm nach ISO 8503-1</li> <li>■ <b>Verzinkter Stahl:</b> Bei Freibewitterung mit längeren Feuchtebelastungen, sowie bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung durch Sweepstrahlen gem. EN ISO 12944-4, nur in Ausnahmefällen und bei geringer Belastung mit ammoniakalische Netzmittelwäsche (BFS Merkblatt Nr. 5)</li> <li>■ <b>Altbeschichtung:</b> Überarbeitung alter Beschichtungen nur nach geeigneter Untergrundvorbereitung und Haftungsprüfung gem. EN ISO 12944-4. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche erforderlich.</li> </ul>
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> <b>Grundbeschichtung:</b> 1 - 2 x Agrozinc EP oder Agrozinc SW, oder 1 x Agropox Minium oder Agropox Phosphat. <b>Zwischenbeschichtung:</b> 1 - 2 x Agropox 10 EG <b>Deckbeschichtung:</b> 1 - 2 x Agropur EG, Agropur MG, Agropur Color, oder Agropox 245.</li> <li>■ <b>Verzinkung, bei trockener Beanspruchung oder Freibewitterung:</b> 1 x Agropox 10 EG, 1 x Agropur EG oder Agropur Color.</li> <li>■ <b>Stahl im Stahlwasserbau bei zinkaggressivem Wasser:</b> <b>Wasserberührte Flächen:</b> Grundbeschichtung: 1 x Agropox 10 EG Deckbeschichtung: 2 - 3 x Agrovan 209 (ST) oder 2 - 3 x Agropox HS SW  <b>Luftberührte Flächen:</b> Grundbeschichtung: 1 x Agropox 10 EG Zwischenbeschichtung: 1 - 2 x Agropox 250 EG Deckbeschichtung: 1 - 2 x Agropur Color</li> </ul>
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, Taupunktstand mind. 3°C. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ streichen</li> <li>■ rollen</li> <li>■ airless-spritzen</li> </ul>

Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zwischen Agrozinc EP/SW und Agropox 10 EG: mind. 4 h bei 23°C.</li> <li>■ Zwischen Agropox Phosphat / Agropox Minium und Agropox 10 EG: mind. 1 Tag.</li> <li>■ Zwischen Agropox 10 EG -Beschichtungen: mind. 1 Tag.</li> <li>■ Zwischen Agropox 10 EG und anderen Anstrichstoffen: mind. 1 Tag.</li> <li>■ Zwischen Agropox 10 EG und Agropox 245: mind. 2 Tage.</li> </ul> <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 <a href="https://www.avenariusagro.at">https://www.avenariusagro.at</a> abgerufen werden.

Technische Information: Agropox 10 EG, Stand: 04 / 2022

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](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)