

Agropox 245

2K-Epoxidharzlack



Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige Beschichtung mit hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Epoxidharz
Verwendungszweck	Für chemikalienbeständige Beschichtungen auf Stahl. Besonders in der chemischen Industrie, im schweren Korrosionsschutz zum farbigen Anstrich von Eisenkonstruktionen, Maschinen und Behälter aller Art, Kesselwagen, Rohrleitungen, Kläranlagen, usw.
Eigenschaften	Der Anstrichfilm ist zäh-hart, jedoch nicht spröde, sehr abriebfest und hoch beständig gegen mechanische und chemische Beanspruchung.
Farbtöne	In den meisten RAL-Farbtönen. Bei brillanten Gelb- und Orange-Farbtönen bei längerer Lagerzeit Farbtonabweichungen möglich!
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg (inkl. Teil B)
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 12 Monate 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: 0,15 kg/m² für 60 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,20 kg/m² für 60 µm DFT ■ Theoretisch: 0,20 kg/m² für 80 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,28 kg/m² für 80 µm DFT
Regelschichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen, Rollen: 60 µm trocken, entspricht ca. 100 µm nass ■ Spritzen: 80 µm trocken, entspricht ca. 130 µm nass Max. Schichtdicke pro Arbeitsgang: 120 µm trocken
Mischungsverhältnis	9 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B
Dichte	1,5 - 1,6 kg/l.



Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 4 Stunden ■ Bei 20°C: ca. 3 Stunden ■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden
Festkörpergehalt	Vol. 62 % für helle und mittlere Farbtöne (DIN 53219).
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 25°C ■ Teil B: 29°C ■ Gem. Material: 28°C
Trocknung	Nach DIN 53150, für 60 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 2 Std. ■ Trockengrad 4: 8 Std. ■ Trockengrad 6: 15 Std.
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnung 224

Beständigkeit

Chemisch	Verdünnte anorganische Säuren, verdünnte und konzentrierte Laugen, Salzlösungen, pflanzliche und tierische Öle und Fette, Heizöle, Treibstoffe, viele Lösemittel wie z.B. Benzin.
Mechanisch	Besonders hohe Abriebfestigkeit, schlagzäh.
Witterung	Beständig gegen chemisch-aggressive Atmosphäre. Wie alle Epoxidharze neigt Agropox 245 bei Freibewitterung zu leichtem Kreiden.
Warmwasser	max. 40°C

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 - 2 x Agrozinc SW, Agrozinc ES, Agropox Minium, Agropox Phosphat, Agrosit Universalprimer, oder Agropox 10 EG (je nach Anwendungsfall), 2 - 3 x Agropox 245.
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.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ streichen ■ rollen ■ airless-spritzen
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grund- und Deckbeschichtung: mind. 1 Tag. ■ Zwischen den einzelnen Deckbeschichtungen: bei 20°C min. 1 Tag, max. 3 Tage. <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Vor dem Überbeschichten sind arteigene oder artfremde Verunreinigungen zu entfernen. Nach längeren Zeiträumen oder nach UV-Belastung im Freien ist eine geeignete Oberflächenvorbehandlung zwingend notwendig.</p> <p>In Innenräumen ist während der Trocknung für ausreichende Belüftung der Anstrichflächen zu sorgen.</p>
Schlussrockenzeit	Bei chemischer oder mechanischer Belastung mind. 10 Tage. Während der Schlussrocknung auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxidharz-Beschichtungen müssen überschliffen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 224. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter https://www.avenariusagro.at abgerufen werden.
-----------------------	--

Technische Information: Agropox 245, Stand: 02 / 2024

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, 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