



Agropox 250 EG

2-K-Epoxi-Dickschichtanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentiger, robuster, hochwertiger, dickschichtiger Korrosionsschutzanstrich
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Eisenglimmerhältig, auf Epoxidharzbasis
Verwendungszweck	Als vielseitig überstreichbarer Zwischen- oder Deckanstrich bei allen Arten von Stahlkonstruktionen unter Dach und im Freien, wie z.B. Brückenkonstruktionen, Rohrleitungen, Behälter, Hallenkonstruktionen. 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 im Agropox-System oder unter PUR-Deckbeschichtungen
Farbtöne	Lt. DB-Eisenglimmerfarbtöne
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Gutachten der Prüfanstalt Wien, MA 39
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"> ■ Theoretisch: 0,19 kg/m² für 60 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,26 kg/m² für 60 µm DFT
Regelschichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,25 kg/m² für 80 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,35 kg/m² für 80 µm DFT ■ 60 µm trocken, entspricht 120 µm nass ■ 80 µm trocken, entspricht 160 µm nass
Mischungsverhältnis	85 Gewichtsteile Teil A 15 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,57 kg/l



Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 10 Stunden ■ Bei 20°C: ca. 8 Stunden ■ Bei 30°C: ca. 6 Stunden
Festkörpergehalt	Vol. 50 % (DIN 53219) alle Farbtöne außer RAL 9006.
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 30°C. ■ Teil B: 32°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 40 Min. ■ Trockengrad 4: 6,5 Std.
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnung 224

Beständigkeit

Chemisch	Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gelegentliche Einwirkung von Lösemittel 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). ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, bei Freibewitterung mit längeren Feuchtebelastungen, sowie bei Schwitzwasserbeanspruchung ist die Verzinkung durch Sweepstrahlen mechanisch aufzurauen.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 - 2 x Agrozinc SW, Agrozinc ES, Agropox Minium oder Agropox Phosphat, 1 - 3 x Agropox 250 EG. Der letzte Anstrich kann durch Agropox 245 ersetzt werden, wenn hellfarbige oder glattere Oberflächen gewünscht werden. ■ Für Nutzwasserbehälter aus Stahl: 1 x Agrozinc SW, 2 x Agropox 250 EG, 1 x Agropox 245. ■ Beschichtung auf Stahl mit hoher Kreidungs- und Farbtonstabilität: 1 - 2 x Agrozinc SW oder Agropox Minium, 1 - 2 x Agropox 250 EG, 1 x Agropur EG oder Agropur Color. ■ Verzinkter Stahl: Bei trockener Beanspruchung und Freibewitterung: 1 - 2 x Agropox 250 EG , für erhöhte Wetter- und Kreidungsbeständigkeit und bei besonderen Farbtonwünschen zusätzlicher PUR-Deckanstrich mit 1 x Agropur EG oder Agropur Color.
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 Grund- und Deckbeschichtung: mind. 1 - 2 Tage ■ Zwischen Agropox 250 EG-Anstrichen und anderen Anstrichstoffen: mind. 1 Tag <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>
Schlusstrockenzeit	Nach 12 Stunden getrocknet, nach 7 - 10 Tagen chemisch und mechanisch voll belastbar, nach 14 Tagen unterwasserbelastbar.

Überarbeitbarkeit

Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen 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

Sicherheitsdatenblatt

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

Technische Information: Agropox 250 EG, 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 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