



Agropox Alu Plus

Oberflächentolerante 2K-EP Grundbeschichtung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Dickschichtige, festkörperreiche, tieftemperaturhärtende 2-komponentige Korrosionsschutzgrundbeschichtung mit hervorragender Untergrundbenetzung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	2-Komponentige Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Aluminium und Eisenglimmer-Pigmentierung zur Verstärkung der Barrierewirkung.
Verwendungszweck	Wirtschaftliche Korrosionsschutzbeschichtung für Stahl, sowie als Grundierung auf entsprechend vorbereiteten verzinkten Flächen und Aluminium im Innen- und Außenbereich. Speziell für die Wartung und Reparatur auf entsprechend vorbereiteten Oberflächen im Über- und Unterwasserbereich, zB. Offshore, Behälterbau, Chemieanlagen, Kraftwerke, Brücken, Gebäude, Stahlkonstruktionen im Küstenbereich. Speziell formuliert für handentrostete Flächen, wo eine optimale Oberflächenvorbehandlung nicht möglich oder nicht wirtschaftlich ist, sowie für Untergründe, welche durch Nasstrahlen oder Höchstdruckwasserstrahlen vorbereitet werden.
Eigenschaften	Oberflächentolerant, rasche Trocknung, High-Solid, daher geringer VOC-Gehalt, blei- und chromatfrei.
Farbtöne	Silbergrau.
Verpackung / Gebindegrößen	■ 6 kg (inkl. Teil B) ■ 18 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	■ Theoretisch: 0,17 kg/m ² für 100 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,25 kg/m ² für 100 µm DFT.
Regelschichtdicke	100 µm trocken, entspricht 122 µm nass. Empfohlen sind 100 - 160 µm Trockenschichtdicke (je nach Applikationsart und Spezifikation).
Mischungsverhältnis	■ 2 Gewichtsteile Teil A, 1 Gewichtsteil Teil B ■ 8 Volumenteile Teil A, 5 Volumenteile Teil B
Dichte	ca. 1,4 kg/l.



Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C ca. 6 Stunden. ■ Bei 20°C ca. 4 Stunden. ■ Bei 30°C ca. 2 Stunden. 																												
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. 86 %. ■ Vol. 82 % (DIN 53219). 																												
Trocknung	<p>Trocknungs- und Aushärtezeiten, für 100 µm trocken:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>+0°C</th> <th>+5°C</th> <th>+10°C</th> <th>+15°C</th> <th>+23°C</th> <th>+30°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>staubtrocken</td> <td>10 h</td> <td>8 h</td> <td>7 h</td> <td>5 h</td> <td>4 h</td> <td>2 h</td> </tr> <tr> <td>durchgetrocknet</td> <td>36 h</td> <td>30 h</td> <td>24 h</td> <td>20 h</td> <td>16 h</td> <td>12 h</td> </tr> <tr> <td>überarbeitbar</td> <td>24 h</td> <td>16 h</td> <td>12 h</td> <td>8 h</td> <td>6 h</td> <td>4 h</td> </tr> </tbody> </table>		+0°C	+5°C	+10°C	+15°C	+23°C	+30°C	staubtrocken	10 h	8 h	7 h	5 h	4 h	2 h	durchgetrocknet	36 h	30 h	24 h	20 h	16 h	12 h	überarbeitbar	24 h	16 h	12 h	8 h	6 h	4 h
	+0°C	+5°C	+10°C	+15°C	+23°C	+30°C																							
staubtrocken	10 h	8 h	7 h	5 h	4 h	2 h																							
durchgetrocknet	36 h	30 h	24 h	20 h	16 h	12 h																							
überarbeitbar	24 h	16 h	12 h	8 h	6 h	4 h																							
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblatt.																												
Verdünnung	Verdünnung 224.																												

Beständigkeit

Chemisch	<p>Gut beständig gegen Industrielatmosphäre, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen. Für Unterwasser- und Schwitzwasserbelastung geeignet.</p>
Mechanisch	Hohe Festigkeit, schlagzäh.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 160°C, kurzfristig bis 180°C. ■ Feucht: bis 70°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"> ■ Stahl: Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm nach ISO 8503-1 ■ Atmosphärisch belastete Flächen: Handentrostung St 2 oder maschinelles Entrosten St 3 gem. EN ISO 12944-4, Zunder ist vollständig zu entfernen. Bei frisch gestrahlten Oberflächen ist eine geringfügige Flugrostbildung zulässig und einer zu feuchten Oberfläche vorzuziehen. Bei Hochdruck-Wasserwaschen (Water Jetting) ist eine mattfeuchte Oberfläche zulässig. Pfützen und andere Wasseransammlungen sind zu beseitigen. Für eine ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung ist Normreinheitsgrad Sa 2½ zwingend erforderlich. ■ Verzinkter Stahl: 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) ■ Aluminium: Anrauen durch Schleifen oder Vliesen, im Außenbereich durch Sweepstrahlen. gem. EN ISO 12944-4. Auf eloxiertem Aluminium bestehen generell Haftungsprobleme. Die Haftung durch Vorversuche abklären. ■ Altbeschichtung: Überarbeitung alter Beschichtungen nur nach geeigneter Untergrundvorbereitung und Haftungsprüfung gem. EN ISO 12944-4. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche erforderlich.
Beschichtungsvorschlag	<p>1 - 2 x Agropox Alu Plus. Schweißnähte, Ecken, scharfe Kanten, Nieten, Schrauben, etc. sind zweimal zu spritzen!</p> <p>Bei Bedarf empfohlene Deckanstriche: Agropox 10 EG, Agropox HS 10 EG, Agropox HS SW, Agropox 245, sowie sämtliche Agropur-Deckbeschichtungen aus unserem Lieferprogramm.</p>
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur so viel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +0°C verarbeiten, der Taupunktabstand sollte mind. 3°C betragen. Bei konkreten Anwendungen ggf. bei Ihrem AvenariusAgro-Berater nachfragen.

Applikation	Streichen, rollen (normalerweise nicht als Primer), Airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm).
Zwischenwartezeiten	Verdünnungszugabe: bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung 224. Bei Regelschichtdicken, guter Belüftung und Einhaltung der maximal zulässigen Verdünnungszugabe - siehe Tabelle (im Abschnitt Trocknung). 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.
Überarbeitbarkeit	Altbeschichtungen müssen, wenn möglich überschleifen oder überstrahlt und entstaubt werden. Im Zweifelsfall, insbesondere bei unbekanntem Untergründen und Altbeschichtungen ist das Anlegen einer Probefläche dringend zu empfehlen und nach ausreichender Standzeit zu prüfen und zu bewerten.
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 Alu Plus, 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