



# Agropox Alu Primer

Oberflächentolerante 2K-EP Grundbeschichtung

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Dickschichtige, festkörperreiche, tieftemperaturhärtende , 2-komponentige Korrosionsschutzgrundbeschichtung mit hervorragender Untergrundbenetzung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	2-komponentige Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharzbasis mit Zinkphosphat als Aktivpigment und Aluminium und Eisenglimmer-Pigmentierung zur Verstärkung der Barrierewirkung.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzgrundierung 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 Überwasserbereich, zB. Behälterbau, Chemieanlagen, Kraftwerke, Brücken, Gebäude, Stahlkonstruktionen im Küstenbereich.
Eigenschaften	Geeignet für handentrostete Flächen, wo eine optimale Oberflächenvorbehandlung nicht möglich, oder nicht wirtschaftlich ist, sowie für Untergründe, welche durch Nassstrahlen oder Hochdruckwasserstrahlen vorbereitet werden.
Farbtöne	Oberflächentolerant, rasche Trocknung, High-Solid, daher geringer VOC-Gehalt, blei- und chromatfrei.
Verpackung / Gebindegrößen	silbergrau
Lagerung	24 kg (inkl. Teil B)
Qualitätssicherung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 2 Jahre lagerfähig.
	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: 0,16 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,24 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 105 µm nass. Empfohlen sind 80 - 160 µm in einem Arbeitsgang (jedoch auch abweichend nach Applikationsart und Anforderung).



Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 7 Gewichtsteile Teil A</li> <li>1 Gewichtsteil Teil B</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 4 Volumenteile Teil A</li> <li>1 Volumenteil Teil B</li> </ul>
Dichte	ca. 1,5 kg/l
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 10°C: ca. 6 Stunden</li> <li>■ Bei 20°C: ca. 3 Stunden</li> <li>■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden</li> </ul>
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Gew. 84 %</li> <li>■ Vol. 75 % (DIN 53219)</li> </ul>
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Teil A: 28°C</li> <li>■ Teil B: 30°C</li> <li>■ Gemischtes Material: 28°C</li> </ul>
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 20°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 1 Std.</li> <li>■ Trockengrad 4: 4 Std.</li> </ul>
VOC	VOC-Wert EU-RL 1999/13: 240 g/l (aktualisierte Werte siehe Sicherheitsdatenblätter)
Verdünnung	Verdünnung 224

## Beständigkeit

Chemisch	gut beständig gegen Industrielatmosphäre, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen. Beständig bei zeitweiliger Schwitzwasserbelastung. Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung.
Mechanisch	hohe Festigkeit, schlagzäh
Temperatur	Trocken: bis 150°C dauerhaft und in Spitzen bis 200°C.

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Ideale Oberflächenvorbereitung: Strahlentrostern im Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). Atmosphärisch belastete Fläche: auch maschinelles Entrostern oder Handentrostern Normreinheitsgrad St 2 (EN ISO 8501-1), Zunder ist vollständig zu entfernen.  Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting) bis auf kompatible, gut haftende Altbeschichtungen oder Stahl mit aufgerauter Oberfläche, Normreinheitsgrad mindestens Wa 2 (ISO 8501-4:2006), Flugrostgrad M. Bei intakten Altanstrichen sind die Übergangsbereiche anzugleichen, sowie die Verträglichkeit zu prüfen (Probeflächen anlegen).</li> <li>■ <b>Verzinkter Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen, Vliesen, oder Sweepstrahlen. Im Außenbereich Sweepstrahlen.</li> <li>■ <b>Aluminium:</b> Anrauen durch <b>Schleifen</b> oder Vliesen, im Außenbereich durch Sweepstrahlen. gem. EN ISO 12944-4. Auf eloxiertem Aluminium bestehen generell Haftungsprobleme. Die Haftung durch Vorversuche abklären.</li> </ul>
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agropox Alu Primer. Bei Bedarf empfohlene Deckanstriche: Agropox 10 EG, Agropox HS 10 EG, Agropox HS Color, Agropox 245, sowie sämtliche Agropur-Typen aus unserem Lieferprogramm.
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter 0°C verarbeiten, der Taupunktastand sollte mind. 3°C betragen. Bei Hochdruckwasserstrahlen (Water Jetting) ist eine mattfeuchte Oberfläche zulässig.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ streichen</li> <li>■ rollen</li> <li>■ airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm)</li> <li>■ Verdünnungszugabe: bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung 224.</li> </ul>
Zwischenwartezeiten	Mind. 3 Stunden bei Regelschichtdicken (80 µm DFT), guter Belüftung, Einhaltung der maximal zulässigen Verdünnungszugabe und normaler Temperatur (+20°C).  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 überschliffen oder überstrahlt und entstaubt werden.  
Im Zweifelsfall, insbesondere bei unbekanntem Untergründen oder 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 Primer, Stand: 08 / 2023

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)