



Agropox HS 10 EG Rapid

High Solid Epoxi-Dickschichtanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Schnelltrocknender, 2-komponentiger, robuster, dickschichtiger High-Solid-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 auch auf feuerverzinktem Stahl.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen ■ weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag ■ hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang möglich
Farbtöne	Lt. DB-Eisenglimmerfarbkarte
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Entspricht RVS 15.05.11, System S 14, Stoffnummer 14
Verpackung / Gebindegrößen	28 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: 0,17 kg/m² für 80 µm DFT ■ Theoretisch: 0,26 kg/m² für 120 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,37 kg/m² für 120 µm DFT
Regelschichtdicke	120 µm trocken, entspricht 154 µm nass (durchschnittlich pro Arbeitsgang im Streichverfahren)
Mischungsverhältnis	75 Gewichtsteile Teil A 25 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,7 kg/l
Topfzeit	Bei +20°C: ca. 2,5 Stunden
Festkörpergehalt	Vol. 78 % (DIN 53219)
Flammpunkt	23°C



Trocknung		+ 3°C	+ 23°C/50 % rLF
	Trockengrad 1	6 Std.	1,5 Std.
	Trockengrad 6	15 Std.	6 Std.
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter		
Verdünnung	Verdünnung 215.		

Beständigkeit

Chemisch	Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gelegentliche Einwirkung von Lösemittel und Treibstoffen.
Mechanisch	sehr robust und belastbar
Witterung	Industriatmosphäre, Rauchgase. Bei starker UV-Einstrahlung Vergilbung und Kreiden möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 120°C ■ Feucht: bis 60°C
Warmwasser	bis 60°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 Wasser- oder Kondenswasserbelastung Sweepstrahlen.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Je nach Beanspruchung bzw. geforderter Schichtdicke: 1 x Agrozinc EP, bei nicht ständiger Unterwasserbelastung auch Agropox Phosphat. 1 - 2 x Agropox HS 10 EG Rapid, 1 x Agropur HS EG Rapid. ■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agropox HS 10 EG Rapid, 1 x Agropur HS EG Rapid.
Materialvorbereitung	Teil A und B gründlich aufrühren und 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 ■ Verdünnungszugabe: bei niedrigen Temperaturen zur Viskositätskorrektur 1 - 2 % Verdünnung 215 zugeben.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei +23°C: mind. 6 Stunden, max. 3 Tage. ■ Bei + 5°C: mind. 1 Tag, max. 5 Tage. <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>
Schlussrockenzeit	Bei +23°C: nach 5 - 7 Tagen chemisch und mechanisch voll belastbar. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 215. 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 HS 10 EG Rapid, 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