



Agropox HS 285

2K-Epoxi-Dickschicht-Beschichtung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige, dickschichtige, lösemittelarme Korrosionsschutzbeschichtung mit Barrierewirkung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Epoxidharzbasis.
Verwendungszweck	Korrosionsschutz-Zwischen- und Deckbeschichtung mit hoher Barrierewirkung. Für Stahlkonstruktionen, die der Witterung oder chemisch aggressiver Industrie- oder Meeratmosphäre ausgesetzt sind, wie Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlage, Stahlkonstruktionen in Abwasser- und Kläranlagenbereichen, Kraftwerksbereich, Papiermaschinen usw.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ rasche Trocknung ■ lösemittelarm
Farbtöne	Auf Anfrage.
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: 0,35 kg/m² für 200 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,52 kg/m² für 200 µm DFT.
Regelschichtdicke	200-300 µm trocken, entspricht 235-350 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B <ul style="list-style-type: none"> ■ 3 Volumenteile Teil A 1 Volumenteil Teil B
Dichte	1,5 kg/l ±0,1
Topfzeit	Bei 20°C: ca. 2 Stunden.
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. 89 %. ■ Vol. 85 % (DIN 53219)



Trocknung	Nach DIN 53150, für 200 µm trocken bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 2 Std. ■ Trockengrad 4: 6 Std. ■ Trockengrad 6: 12 Std.
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnung 224

Beständigkeit

Chemisch	Industriatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 140°C, kurzfristig bis 160°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 ■ 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) ■ 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 HS 285, oder: 1 x Agrozinc EP oder Agropox Primer SW, 1 - 2 x Agropox HS 285, als Gestaltungsanstrich bei UV-Belastung 1 x Agropur Color, Agropur MG oder Agropur EG.</p>
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktstand mind. 3°C.
Applikation	Airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm). Anwendung unverdünnt, Verdünnungszugabe je nach optischen Anforderungen und Verarbeitungsbedingungen (tiefe Temperaturen) bis 10 % Verdünnung 224.
Zwischenwartezeiten	<p>Zwischen Grund- und Deckbeschichtung: mind. 8 Stunden, max. 7 Tage.</p> <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. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.</p>
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleift oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 224. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte vor Ende der Topfzeit reinigen.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter https://www.avenariusagro.at abgerufen werden.

Technische Information: Agropox HS 285, Stand: 04 / 2022

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.