



Agropox HS Primer 160

2K-EP-Uni-Primer, high solid

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Universeller 2K High-Solid Epoxi-Primer mit sehr guten Hafteigenschaften auf diversen Untergründen. Schnelltrocknend.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Epoxidharzbasis mit Zinkphosphat als Aktivpigment und Eisenglimmer.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzgrundierung für Stahl, sowie als Grundierung auf entsprechend vorbereiteten verzinkten Flächen und Aluminium im Innen- und Außenbereich.
Eigenschaften	Rasche Trocknung, High Solid, daher geringer VOC-Gehalt, blei- und chromatfrei. Überarbeitbar mit sämtlichen lösemittelhaltigen 2-komponentigen Deckanstrichen aus dem Avenarius-Agro Lieferprogramm.
Farbtöne	■ Hellgrau
Verpackung / Gebindegrößen	30 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 160 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,52 kg/m² für 160 µm DFT
Regelschichtdicke	Empfohlen sind 80 - 180 µm (je nach Applikationsart). 160 µm trocken, entspricht 195 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ 9 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B ■ 5 Volumenteile Teil A 1 Volumenteil Teil B
Dichte	ca. 1,7 ± 0,1 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 6 Stunden ■ Bei 20°C: ca. 3 Stunden ■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. ca. 87 %. ■ Vol. ca. 80 % (DIN 53219)



Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 28°C. ■ Teil B: 30°C. ■ Gemischtes Material: 28°C.
Trocknung	<p>Nach DIN 53150, für 160 µm DFT, bei 20°C:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 4 Std. ■ Trockengrad 2: 4,5 Std. ■ Trockengrad 4: 6 Std. ■ Trockengrad 6: 8 Std.
VOC	siehe Sicherheitsdatenblatt
Verdünnung	Verdünnung 224

Beständigkeit

Chemisch	<p>Gut beständig gegen Industrielatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen. Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung.</p>
Mechanisch	hohe Festigkeit, schlagzäh
Temperatur	Trocken: bis 150°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</p> <p>Luftberührte Flächen: auch maschinelles Entrosten oder Handentrostung Normreinheitsgrad St 3 (EN ISO 8501-1), Zunder ist vollflächig zu entfernen.</p> <p>■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen, Vliesen, oder Sweepstrahlen. Im Außenbereich Sweepstrahlen.</p> <p>■ 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.</p>
Beschichtungsvorschlag	<p>■ Stahl: 1 x Agropox HS Primer 160 oder Agrozinc EP, 1 x Agropox HS Intermediate 160, 1 - 2 x Agropur Color oder Agrotop PUS 400.</p> <p>■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agropox HS Primer 160 oder Agropox HS Intermediate 160, 1 - 2 x Agropur Color oder Agrotop PUS 400.</p>
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.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ streichen ■ rollen ■ airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm). ■ Verdünnungszugabe: bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung 224.
Zwischenwartezeiten	<p>Für 160 µm DFT, bei 20°C:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Min. 18 Stunden, max. 3 Monate. <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>
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 müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.

Technische Information: Agropox HS Primer 160, Stand: 09 / 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.