



Agropox HS SW

Epoxidharzbeschichtung für Stahlwasserbau

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentiger, robuster, hochwertiger, dickschichtiger High-Solid-Korrosionsschutzanstrich
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Epoxidharzbasis.
Verwendungszweck	Als vielseitig einsetzbare High-Solid-Deckbeschichtung bei allen Arten von Stahlkonstruktionen, insbesondere im Stahlwasserbau wegen der guten Abriebbeständigkeit.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen ■ weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag ■ besonders abriebbeständig ■ hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang möglich ■ gute Haftung auf alten Teer-Epoxy Beschichtungen
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ weiß ■ ca. RAL 7032
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Extern geprüft und gelistet von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW).
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 5 kg (inkl. Teil B) ■ 25 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: 0,36 kg/m² für 200 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,50 kg/m² für 200 µm DFT (nach DIN 53220)
Regelschichtdicke	200 µm trocken, entspricht 240 µm nass (durchschnittlich pro Arbeitsgang im Streichverfahren).
Mischungsverhältnis	88 Gewichtsteile Teil A 12 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,5 - 1,6 kg/l



Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 20°C: ca. 90 Minuten ■ Bei 30°C: ca. 1 Stunde
Festkörpergehalt	Vol. 85 % (DIN 53219)
Flammpunkt	23°C
Trocknung	Nach DIN 53150, für 200 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 1 Std. ■ Trockengrad 4: 6 Std.
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnung 215

Beständigkeit

Chemisch	Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gegentliche Einwirkung von Lösemittel und Treibstoffen.
Mechanisch	sehr robust und hoch belastbar
Witterung	Industrieatmosphäre; bei UV-Einstrahlung geringfügiges Kreiden möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis +80°C. ■ Feucht: bis + 35°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 ■ Altbeschichtung: Überarbeitung alter Beschichtungen nur nach geeigneter Untergrundvorbereitung und Haftungsprüfung gem. EN ISO 12944-4. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche erforderlich. 																		
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x Agrozinc SW oder Agropox 10 EG Neu (optional) 1 - 3 x Agropox HS SW, je nach Belastung. ■ Alte Teer-Epoxy Beschichtungen: Schadstellen ausfleckeln mit Agropox Minium oder Agropox 10 EG, 2 x vollflächig Agropox HS SW. 																		
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.																		
Verarbeitungstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mind. +5°C Luft- und Objekttemperatur. ■ Mind. +20°C Materialtemperatur. ■ Nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten. 																		
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ streichen ■ rollen ■ airless-spritzen: Druckluftbetriebenes Airlessgerät (Übersetzung mind. 1:45). Spritzdruck in der Pistole von mind. 200 bar; Schlauchdurchmesser mind. 3/8 Zoll bzw. 8 mm, Düse von 0,50 - 0,58 mm (0,019 - 0,023"), Spritzwinkel von 40 - 80°. (Unter günstigen Bedingungen bis 100 m förderbar). ■ Verdünnungszugabe: das Produkt wird verarbeitungsfertig angeliefert. Bei tiefen Temperaturen kann max. 3 %, bei Spritzverarbeitung kann max. 5 % Verdünnung 215 beigegeben werden. Verdünnungszugabe verringert die maximale Standfestigkeit und verlängert die notwendige Zwischen- und Schlusstrockenzeit. 																		
Zwischenwartezeiten	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Agropox HS SW, DFT 200 µm</th> </tr> <tr> <th>Objekt/Lufttemperatur</th> <th>Min.</th> <th>Max.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5°C</td> <td>72 h</td> <td>3 Mon.</td> </tr> <tr> <td>10°C</td> <td>46 h</td> <td>3 Mon.</td> </tr> <tr> <td>15°C</td> <td>24 h</td> <td>3 Mon.</td> </tr> <tr> <td>20°C</td> <td>12 h</td> <td>3 Mon.</td> </tr> </tbody> </table>	Agropox HS SW, DFT 200 µm			Objekt/Lufttemperatur	Min.	Max.	5°C	72 h	3 Mon.	10°C	46 h	3 Mon.	15°C	24 h	3 Mon.	20°C	12 h	3 Mon.
Agropox HS SW, DFT 200 µm																			
Objekt/Lufttemperatur	Min.	Max.																	
5°C	72 h	3 Mon.																	
10°C	46 h	3 Mon.																	
15°C	24 h	3 Mon.																	
20°C	12 h	3 Mon.																	

Schlussrockenzeit	Nach 12 Stunden getrocknet, nach 7 - 10 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 SW, 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