



# Agropox Hydro 100

Rostschutzgrundbeschichtung, EP-Basis, wasserverdünnbar

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige, rasch trocknende Rostschutzgrundbeschichtung, wasserverdünnbar, mit ausgezeichneten Haftungseigenschaften, auch auf entsprechend vorbereiteten feuer- oder sendzimirverzinkten Blechen, bzw. auf Aluminium.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Epoxidharzbasis, mit Zinkphosphat als Aktivpigment
Verwendungszweck	Korrosionsschutzgrundbeschichtung für Stahlkonstruktionen, die der Witterung oder chemisch aggressiver Industrie- und Meeratmosphäre ausgesetzt sind, wie Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlagen.
Eigenschaften	Umweltfreundliche Grundbeschichtung, blei- und chromatfrei, wasserverdünnbar.
Farbtöne	hellbeige
Verpackung / Gebindegrößen	30 kg (inkl. Teil B)
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken, jedoch frostfrei 1 Jahr 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"> <li>■ Theoretisch: 0,23 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,35 kg/m<sup>2</sup> für 80 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 165 µm nass.
Mischungsverhältnis	5 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B
Dichte	ca. 1,5 kg/l
Topfzeit	ca. 60 Minuten (weitgehend temperaturunabhängig)
Festkörpergehalt	Vol. 48 %.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 30 Min.</li> <li>■ Trockengrad 4: 4 Std.</li> </ul>
VOC	<10 g/l VOC.



**NEU!**

Verdünnung	Wenn notwendig beim Streichen und Airless-Spritzen bis max. 3 % sauberes Wasser zusetzen. Bei der Verwendung anderer Spritzgeräte wie Becherpistole können bis 8 % Wasser notwendig sein.
------------	--

## Beständigkeit

Chemisch	Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung.
Mechanisch	sehr robust und hoch belastbar
Witterung	Industriatmosphäre, Rauchgase.
Temperatur	■ Trocken: bis 150°C. ■ Feucht: bis 60°C.

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>■ <b>Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).</p> <p>■ <b>Verzinkter Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen, Vliesen oder Sweepstrahlen.</p> <p>■ <b>Aluminium:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlen oder Schleifen, bzw. geeignete chem. Vorbereitung.</p>
Beschichtungsvorschlag	<p>■ <b>Stahl:</b> 1 x Agropox Hydro 100 1-2 x Agropox Hydro 200 1-2 x Agropur Hydro 300/330</p> <p>■ <b>Verzinkter Stahl:</b> 1-2 x Agropox Hydro 200 1-2 x Agropur Hydro 300/330</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 +10°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C.
Applikation	Bevorzugt streichen, rollen, airless- oder airmix-spritzen.
Zwischenwartezeiten	<p>■ Zwischen Agropox Hydro 100 und Agropox Hydro 200: mind. 4 Stunden (bei 23°C / 50 % r.F.).</p> <p>■ Zwischen Agropox Hydro 100 / 200 und Agropur Hydro 300: mind. 8 Stunden (bei 23°C / 50 % r.F.).</p> <p>Tiefere Temperaturen, sowie hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Wartezeit. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten. Bei nicht optimalen Beschichtungsbedingungen (rel. Luftfeuchtigkeit höher als 75 %, Temperatur geringer als +15°C) kann auch nach längeren Trockenzeiten noch Restwasser im Beschichtungsfilm enthalten sein. Dieses Restwasser führt bei nachfolgender Beschichtung mit Agropur Hydro zu Oberflächenstörungen (Reaktionskocher).</p>
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Vor Antrocknen mit Wasser und/oder Reinigungsmittel K. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

## Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter <a href="https://www.avenariusagro.at">https://www.avenariusagro.at</a> abgerufen werden.
-----------------------	--

Technische Information: Agropox Hydro 100, Stand: 11 / 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)