



Agropox Hydro 200

2K-EP-Zwischenbeschichtung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige Zwischenbeschichtung, wasserverdünnbar
Verwendungszweck	Korrosionsschutz-Zwischenbeschichtung für Stahl, sowie als Grundierung auf entsprechend vorbereiteten verzinkten Flächen und Alu.
Eigenschaften	Umweltfreundliche Beschichtung, rasche Trocknung, blei- und chromatfrei, wasserverdünnbar.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ hellgrau ■ rotbraun
Verpackung / Gebindegrößen	30 kg (inkl. Teil B)
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 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"> ■ Theoretisch: 0,32 kg/m² für 100 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,47 kg/m² für 100 µm DFT
Regelschichtdicke	100 µm trocken, entspricht 195 µm nass.
Mischungsverhältnis	5 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B
Dichte	ca. 1,65 kg/l
Topfzeit	ca. 60 Minuten (weitgehend temperaturunempfindlich)
Festkörpergehalt	Volumen: 52 % (DIN 53219).
Trocknung	Nach DIN 53150, für 100 µm trocken, bei 20°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 30 min. ■ Trockengrad 4: 4 h.
VOC	<20 g/l
Verdünnung	sauberes Wasser



NEU!

Beständigkeit

Chemisch	Industriatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen. Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung.
Mechanisch	hohe Festigkeit, schlagzäh
Witterung	Bei UV-Einstrahlung geringes Kreiden und Farbtonveränderungen möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 120°C; kurzfristig bis 150°C. ■ Feucht: 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, Vliesen oder Sweepstrahlen.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x Agropox Hydro 100 1-2 x Agropox Hydro 200 1-2 x Agropur Hydro 300/330 ■ Verzinkter Stahl: 1-2 x Agropox Hydro 200 1-2 x Agropur Hydro 300/330
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	<ul style="list-style-type: none"> ■ streichen ■ rollen ■ Luft-spritzen ■ airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm)
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Agropox Hydro 100 und Agropox Hydro 200: mind. 4 Stunden (bei 23°C / 50 % r.F.). ■ Zwischen Agropox Hydro 100 / 200 und Agropur Hydro 300: mind. 8 Stunden (bei 23°C / 50 % r.F.). <p>Tiefe Temperaturen, sowie hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Wartezeit. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.</p> <p>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 Epoxy oder 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 https://www.avenariusagro.at abgerufen werden.
-----------------------	--

Technische Information: Agropox Hydro 200, 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, 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