



Agropox Kunststoffgrund

Lösemittelfreies Epoxidharzbindemittel.

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Lösemittelfreier, niedrigviskoser, transparenter Zweikomponenten-Kunststoff auf Epoxidharzbasis. Agropox Kunststoffgrund ist eine Imprägnierung gemäß ÖNORM EN 1504-2, Schutzprinzip 1.2.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Niedrigviskoses 2K-Epoxidflüssigharz, A/F.
Verwendungszweck	Grundierung auf Beton und Zementestrich, für normal bis stark saugende Oberflächen im Innen- und Außenbereich. Nicht als Frischbetonimprägnierung geeignet, jedoch auf jungem Beton gemäß TL/TP-BEL-EP. Geeignet für die Injektion von Rissen und die Verfestigung von Beton und Mauerwerk (sofern nicht der EN 1504-5 unterliegend).
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ niedrigviskos, ■ gute Penetrierfähigkeit, ■ mechanisch hochfest, ■ klebfreie Aushärtung auch bei niederen Temperaturen, ■ leichte Verarbeitbarkeit, ■ kurze Wartezeiten.
Farbtöne	Gelblich-transparent.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Prüfanstalt Hartl, Staatl. akkred. Prüf- u. Überwachungsstelle für das Bauwesen; Prüfung gem. EN 1504-2 und Verwendbarkeit auf jungem Beton gemäß TL/TP-BEL-EP (Ausgabe 1999).
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg - 18,75 kg Teil A, 6,25 kg Teil B.
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei. Originalverschlossenes Gebinde mindestens 1 Jahr lagerstabil. Bei tieferen Temperaturen den Werkstoff vor der Verarbeitung bei ca. 20°C lagern.
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	0,3 - 0,5 kg/m ² pro Arbeitsgang, je nach Saugfähigkeit des Untergrundes.
Mischungsverhältnis	Grundmasse : Härter = 3 : 1



Dichte	ca. 1,1 kg/dm ³ .
Topfzeit	30 Minuten bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die Topfzeit.
Trocknung	Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit nach ca. 1 Tag begehbar, nach ca. 3 Tagen mechanisch belastbar, nach ca. 7 Tagen völlig ausgehärtet. Bei niedrigen Temperaturen entsprechend länger. Während des Aushärtungsprozesses (ca. 24 Std. bei 20 °C) aufgetragenes Material vor Feuchtigkeit schützen, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsminderungen auftreten können.
Wasserdampfdurchlässigkeit	Klasse II.
Kapillare Wasseraufnahme	≤ 0,1 kg*m ⁻² *h ^{-0,5} .
Brandverhalten	Euroklasse F.
Gefährliche Substanzen	Übereinstimmung mit 5.3.
Eindringtiefe	Klasse 1.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Der Untergrund muss ausreichend tragfähig sein (mind. B 25 oder ZE 30). Die Oberfläche soll eben, feingriffig, fest, trocken und frei von losen und absandenden Teilen sein. Die Abreißfestigkeit darf 1,5 N/mm ² nicht unterschreiten. Nicht ausreichend tragfähige Schichten und Verschmutzungen müssen mechanisch, zB. durch Strahlen oder Fräsen, entfernt werden. Bei geflügelten Beton- oder Estrichoberflächen oder bei Hartkorneinstreuung ist eine mechanische Vorbehandlung zB. durch Kugelstrahlen zwingend notwendig!
Materialzubereitung	Teil A und B im angegebenen Verhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material ansetzen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann. Mischdauer mind. 3 Minuten. Gemischtes Material in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.
Verarbeitungstemperatur	Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur mind. 10 °C, max. 25 °C Die relative Luftfeuchtigkeit muss zwischen 40 % und max. 80 % liegen. Die Untergrundtemperatur muss immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. Diese Bedingungen müssen auch während der Trocknungsphase eingehalten werden! Werden die klimatischen Mindestvoraussetzungen nicht erfüllt, so kann es zu Vernetzungsproblemen kommen. Diese äußern sich in Aushärtungsstörungen, verringerter mechanischer und/oder chemischer Belastbarkeit, "weißanlaufen" (Carbamatbildung).
Verarbeitung	Material kräftig in die Oberfläche einbürsten. Speckige Filme und Pfützenbildung vermeiden. Es wird empfohlen, die Grundierungsarbeiten bei fallenden Bauwerkstemperaturen durchzuführen.
Zwischenwartezeiten	Die Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen muss bei 20°C mind. 16 Stunden und darf max. 3 Tage betragen. Bei längeren Wartezeiten muss die Oberfläche des vorangegangenen Arbeitsganges angeschliffen werden, wenn sie nicht abgesandet wurde. Der angegebene Zeitraum wird durch höhere Temperaturen verkürzt und durch niedrigere verlängert.
Werkzeugreinigung	Sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Verdünnung 215, 224 oder Reinigungsmittel K. Ausgehärtetes Material kann nicht mehr angelöst werden, Entfernung nur mechanisch möglich.
Werkzeuge	Rolle, Gummischieber.

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 http://www.avenariusagro.at abgerufen werden.

Technische Information: Agropox Kunststoffgrund, Stand: 10 / 2016

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