



Agropox Primer SW

Epoxi-Dickschichtgrundierung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige, dickschichtige Korrosionsschutzgrundbeschichtung auf Epoxidharzbasis.
Verwendungszweck	Oberflächentolerante Grundbeschichtung für Stahlkonstruktionen, wie z.B. Behälterbau, Stahlwasserbau, Chemieanlagen.
Eigenschaften	Bei entsprechender Oberflächenvorbereitung für viele metallische Untergründe geeignet. Speziell für Schwarz-Weiß-Verbindungen , bearbeitete und handentrostete Flächen.
Farbtöne	rotbraun
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 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: 0,21 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,30 kg/m² für 80 µm DFT.
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht ca. 140 µm nass.
Mischungsverhältnis	90 Gewichtsteile Teil A 10 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,5 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 10 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 7 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 4 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 58 % (DIN 53219).
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 28°C. ■ Teil B: 35°C. ■ Gem. Material: 28°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 30 Min. ■ Trockengrad 4: 3 Std.



Verdünnung Verdünnung 215.

Beständigkeit

Chemisch Wasser- und schwitzwasserfest, beanspruchbar durch Säuren, Laugen und Salzlösungen, viele Lösemittel.

Mechanisch Mechanisch hoch belastbar, schlagzäh.

Temperatur ■ Trocken: bis 150°C.
■ Feucht: bis 80°C.

Warmwasser Bis 60°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung 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

■ **Stahl:** Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4
bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm nach ISO 8503-1, allenfalls Handentrost St 3 gem. EN ISO 12944-4

■ **Edelstahl:** Sweepstrahlen gem. EN ISO 12944-4
bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung: Rauheit mittel (G) - Rz 40 µm nach ISO 8503-1

Beschichtungsvorschlag 1 - 2 x Agropox Primer SW + 1-2 x Deckbeschichtung.
Geeignete Deckanstriche:

■ Agropox 250 EG, Agropox 10 EG, Agrosit EG/MG 80, Agropox 245.
■ Im Unterwasserbereich: Agropox SW, Agropox SW ST, Agropox HS SW, Agropur MG, Agropur EG, Agropur Color.

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 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 215.

Zwischenwartezeiten

Temperatur in °C	Trockengrad 6 nach Std.
5	ca. 6 h
10	ca. 5 h
15	ca. 4 h
20	ca. 3,5 h
23	ca. 3 h

Materialtemp. mind. 5°C
Luft- u. Untergrundtemp. min. 5°C
Luft- u. Untergrundtemp. max. 70°C
Überarbeitbar ab Trockengrad 6.

Je nach Temperatur, tatsächlich aufgetragenen Schichtdicken und Trocknungsverhältnissen sind längere Zwischenwartezeiten erforderlich. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. Vor dem Überbeschichten sind arteigene oder artfremde Verunreinigungen zu entfernen. Bei UV-Belastung im Freien max. 14 Tage; in jedem Fall ist eine geeignete Oberflächenvorbehandlung zwingend notwendig.

Überarbeitbarkeit Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleift oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probesträche zu empfehlen.

Werkzeugreinigung Verdünnung 215. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

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 Primer SW, Stand: 07 / 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

Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700,
Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at