



Agropox Rapid System

Schnellhärtende Korrosionsschutzbeschichtungen

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff

Agrozinc EP Rapid:

2-komponentige, hochpigmentierte, schnellhärtende Zinkstaubgrundierung auf Epoxidharzbasis.

Agrozinc SW Rapid:

2-komponentige, hochpigmentierte, schnellhärtende Zinkstaubgrundierung auf Epoxidharzbasis.

Agropox Phosphat Rapid:

2-komponentige, zinkphosphathaltige, schnellhärtende Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis.

Agropox 10 EG Rapid:

2-komponentige, eisenglimmerhaltige, schnellhärtende Zwischenbeschichtung auf Epoxidharzbasis.

Agropur EG, Agropur MG, Agropur Color:

2-komponentige Deckbeschichtungen auf Polyurethanbasis. Durch Zugabe von 0,5 - 1 Gew.% Agropur Beschleuniger wird eine sehr schnelle An- und Durchhärtung erreicht.

Verwendungszweck

Korrosionsschutzsysteme für Stahl, welche in kürzeren Zeitabständen aufgebracht werden können und daher speziell für den stationären Korrosionsschutz oder bei niedrigeren Temperaturen angewendet werden können.

Agropox 10 EG Rapid aufgrund der Vergilbungsneigung immer überbeschichten!

Eigenschaften

Die Eigenschaften entsprechen den jeweiligen Standard-Produkten (Siehe zugehörige Technische Informationen), zusätzlich schnellhärtend.

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

Produkt:	Trocken- schichtdicke µm	Theor. Verbrauch kg/m ²	Prakt. Verbrauch kg/m ²
Agrozinc EP Rapid	40	0,18	ca. 0,25
Agrozinc SW Rapid	40	0,18	ca. 0,25
Agropox Phosphat Rapid	80	0,21	ca. 0,30
Agropox 10 EG Rapid	80	0,20	ca. 0,29
Agropur EG	80	0,22	ca. 0,31
Agropur MG	80	0,19	ca. 0,27
Agropur Color	60	0,14	ca. 0,20

Mischungsverhältnis

Produkt:	Gew.-Teile Teil A : Teil B
Agrozinc EP Rapid	94 : 6
Agrozinc SW Rapid	94 : 6
Agropox Phosphat Rapid	15 : 1
Agropox 10 EG Rapid	15 : 1
Agropur EG	92 : 8
Agropur MG	92 : 8
Agropur Color	85 : 15

Topfzeit

Produkt:	bei +10°C:	bei +20°C:	bei +30°C
Agrozinc EP Rapid	8 Std.	5 Std.	2 Std.
Agrozinc SW Rapid	8 Std.	5 Std.	2 Std.
Agropox Phosphat Rapid	8 Std.	5 Std.	2 Std.
Agropox 10 EG Rapid	8 Std.	5 Std.	2 Std.
Agropur EG *)	5 Std.	3 Std.	2 Std.
Agropur MG *)	5 Std.	3 Std.	2 Std.
Agropur Color *)	5 Std.	3 Std.	2 Std.

Trocknung

Trockengrad 6 nach DIN 53150					
Produkt:	Trocken- schichtdicke µm	bei 0°C	bei +5°C	bei +10°C	bei +20°C
Agrozinc EP Rapid	60	4 Std.	2 Std.	1 Std.	30 Min.
Agrozinc SW Rapid	60	4 Std.	2 Std.	1 Std.	30 Min.
Agropox Phosphat Rapid	80	10 Std.	7 Std.	4 Std.	1,5 Std.
Agropox 10 EG Rapid	80	12 Std.	8 Std.	5 Std.	3 Std.
Agropur EG *)	80	48 Std.	22 Std.	12 Std.	4 Std.
Agropur MG *)	80	48 Std.	22 Std.	12 Std.	4 Std.
Agropur Color *)	60	48 Std.	24 Std.	13 Std.	5 Std.

*) Beschleunigt durch Zugabe von 0,5 - 1 % Agropur Beschleuniger.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung Verarbeitungstemperatur	<p>Siehe Technische Informationen der Standard-Produkte.</p> <p>Material mind. 0°C. Oberfläche mind. -10°C, aber eisfrei und über dem Taupunkt. Bei Temperaturen unter +15°C kann zur Korrektur der Verarbeitungsviskosität max. 5 % Verdünnung zugegeben werden.</p>
Verarbeitung	<p>Die Produkte auf Epoxidharzbasis Agrozinc EP Rapid, Agrozinc SW Rapid, Agropox Phosphat Rapid und Agropox 10 EG Rapid werden gebrauchsfertig aus dem jeweiligen Teil A und Teil B gemischt.</p> <p>Die Produkte auf Polyurethanbasis Agropur EG, Agropur MG und Agropur Color werden zunächst aus dem jeweiligen Teil A und Teil B gemischt, anschließend wird 0,5 - 1 Gew.% Agropur Beschleuniger zugesetzt und gründlich eingemischt.</p> <p>Anmerkung: Agropur-Beschleuniger wirken viskositätssenkend, die Verarbeitungsviskosität erst nach Zugabe von Agropur-Beschleuniger einstellen.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen: (beim Rollen werden meist geringere Schichtdicken erreicht). ■ Airless-spritzen (Spritzdruck in der Pistole mind. 180 bar, Düse z.B. 0,5 mm, Spritzwinkel 40 - 80°). <p>Bei Eisenglimmerfarben ist die erzielte Optik und Farbton wesentlich vom Verarbeitungsverfahren und von den Verarbeitungsgewohnheiten abhängig!</p>
Wartezeiten	<p>Mindestens nach Erreichen von Trockengrad 6.</p>

Technische Information: Agropox Rapid System, 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