



# Agropox SW Repair

EP-Reparaturbeschichtung aus der Kartusche

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Abriebfester, lösemittelfreier, hoch diffusionsdichter und hafter 2-Komponenten-Beschichtungsstoff auf Basis unseres BAW-geprüften und gelisteten Materials. Für Ausbesserungen oder Reparatur an beschädigten Beschichtungsflächen auf Stahl. In einem Arbeitsgang auch zur Reparatur von Mehrschichtsystemen geeignet.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Epoxidharzbasis
Verwendungszweck	Langlebige, hochwertige und innovative Reparaturvariante. Als vielseitig einsetzbare, lösemittelfreie Epoxi-Reparaturmasse bei allen Arten von Stahlkonstruktionen im allgemeinen und schweren Korrosionsschutz, insbesondere im Stahlwasserbau.
Eigenschaften	Zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen, hoch widerstandsfähig gegen Stoß und Schlag, besonders abriebbeständig. Hohe Trockenschichtdicken pro Arbeitsgang aus der Kartusche applizierbar.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ ca. RAL 7044</li> <li>■ andere Farbtöne auf Anfrage</li> </ul>
Verpackung / Gebindegrößen	2K-Kartusche mit 250g (enthält Teil A und Teil B)
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 1 Jahr lagerfähig. Nach ordnungsgemäßem Wiederverschließen der Kartusche ca. 6 Monate 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	Theoretisch: 0,65 kg/m <sup>2</sup> für 500 µm DFT
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ nach Volumenteilen: 2:1</li> <li>■ nach Gewichtsteilen: 60:40</li> </ul> selbstmischend aus der Kartusche mit Mischrohr.
Dichte	1,38 kg/l (Mischung)
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 20°C: 20 Min.</li> <li>■ Bei 30°C: 10 Min.</li> </ul>
Festkörpergehalt	Vol. 100 % (DIN 53219)
Trocknung	Material ist frühwasserbeständig und härtet auch unter Wasser aus.

VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnungszugabe nicht zulässig!

## Beständigkeit

Chemisch	Industrie- und Meeresatmosphäre, Binnen-, Salz- und Brackwasser, Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gelegentliche Einwirkung von Lösemittel und Treibstoffen.
Mechanisch	sehr robust und hoch belastbar
Witterung	Industrieatmosphäre; bei UV-Einstrahlung geringfügiges Kreiden möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trocken: bis +100°C.</li> <li>■ Feucht: bis +50°C.</li> </ul>

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Reparaturstelle schleifen im Vorbereitungsgrad P<sub>Ma</sub>, P<sub>St2</sub>, P<sub>St3</sub> oder Strahlentrostung P<sub>Sa 2½</sub> nach DIN EN ISO 12944, Teil 4, oder Bristle Blaster - mittlere Rautiefe Rz mind. 30 µm.</li> </ul>
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> 1 x Agropox SW Repair (500 µm, je nach Bedingungen bis 3000 µm)</li> </ul>
Materialvorbereitung	<p>Mit handelsüblicher 1K-Kartuschenpresse zu bedienen.</p> <p>Benötigte Teile: Kartusche, Mischrohr, Schneidevorsatz, Handdruckpresse</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verschlusskappe der Kartusche entfernen</li> <li>2. Mischrohr aufschrauben</li> <li>3. Schneidevorsatz in Kartusche einsetzen und Kartusche in die Presse einlegen</li> <li>4. Kartusche auspressen bis aus dem Mischrohr gleichmäßig gefärbtes Material austritt (anfänglich ausgetretenes Material nicht verwenden)</li> </ol> <p>UTAH-Kartusche: wie Peelerkartusche aber ohne Punkt 3.</p>
Verarbeitungstemperatur	<p>Luft- und Objekttemperatur mind. 5°C.</p> <p>Um eine ideale Verarbeitungskonsistenz zu haben, ist es sinnvoll, das Material auf ca. +20°C zu erwärmen.</p>
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Spachteln oder streichen.</li> <li>■ Verdünnungszugabe nicht zulässig!</li> </ul>
Zwischenwartezeiten	Bei 20°C nach 6 Stunden überarbeitbar.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 215. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

## 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 <a href="http://www.avenariusagro.at">http://www.avenariusagro.at</a> abgerufen werden.

Technische Information: Agropox SW Repair, Stand: 04 / 2020

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)