



# Agropox TW

Beschichtung für den Einsatz in der Trinkwasserversorgung

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Abriebfester, lösemittelfreier, hoch diffusionsdichter 2-Komponenten-Beschichtungsstoff.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Epoxidharzbasis
Verwendungszweck	Als vielseitig einsetzbare, lösemittelfreie Epoxi-Dickbeschichtung bei allen Arten von Stahlkonstruktionen im schweren Korrosionsschutz, insbesondere als Innenbeschichtung für Kessel, Behälter, Tanks, Silos, Rohre (> DN 300) und Ausrüstungsgegenstände in der Trinkwasserversorgung sowie in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Auch im Übergang zwischen Stahl und Beton im Systemaufbau einsetzbar.
Eigenschaften	Zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen, hoch widerstandsfähig gegen Stoß und Schlag, besonders abriebbeständig. Hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang als Ein- und Mehrschichtsystem möglich. Geeignet für Trinkwasser, definierte Lebensmittel, Chemikalien, Reinigungs- und Desinfektionsmittel. Porenprüfbar.
Farbtöne	■ weiß, glänzend.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Extern geprüft am OFI Wien. Geprüft nach ÖNORM B 5014-1:2016, EN 16421:2015, erfüllt die Anforderungen des DVGW-Arbeitsblattes W 270:2007 und der KTW-Leitlinie des Umweltbundesamtes.
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg (inkl. Teil B).
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 2 Jahre 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"> <li>■ Theoretisch: 0,64 kg/m<sup>2</sup> für 400 µm DFT</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,90 kg/m<sup>2</sup> für 400 µm DFT</li> </ul> <p>Kann je nach Arbeitsbedingungen (Rohrdimensionen, Schlauchlänge, Leitung spülen etc.) auch deutlich höher sein.</p>
Mischungsverhältnis	88 Gewichtsteile Teil A 12 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,6 kg/l (Mischung)
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 20°C: 25 Min.</li> <li>■ Bei 30°C: 15 Min.</li> </ul>



Festkörpergehalt	Vol. 100 % (DIN 53219)
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnungszugabe nicht zulässig!

## Beständigkeit

Chemisch	Trinkwasser, 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	Industriatmosphäre; bei UV-Einstrahlung geringfügiges Kreiden möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trocken: bis +100°C.</li> <li>■ Feucht: bis +40°C.</li> </ul>

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm nach ISO 8503-1</li> <li>■ <b>Edelstahl:</b> Sweepstrahlen mit nicht metallischem Strahlmittel, Bei Wasserbelastung: Rauheit grit &gt; Rz 35 µm.</li> <li>■ <b>Altbeschichtung:</b> Überarbeitung alter Beschichtungen nur nach geeigneter Untergrundvorbereitung und Haftungsprüfung gem. EN ISO 12944-4. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche erforderlich.</li> <li>■ <b>Beton:</b> Entsprechend der Technischen Information von Disbocret Mörtel 520 vorbereiten und vollflächig mind. 2 mm spachteln. Eventuell notwendige Reprofilierung großer Fehlstellen gemäß Technischer Information von Disbocret Saniermörtel 636.</li> <li>■ <b>Übergang zwischen Stahl und Beton:</b> Stahl- und Betonflächen entsprechend vorbereiten und Betonflächen mit Disbocret Mörtel 520 vollflächig spachteln. Beidseitig der abzulebenden Fuge eine Kleberschicht Disbocret 413 TW aufspachteln. Agro Abdichtungsband satt aufkleben (die Dehnungszone muss frei bleiben) und die Ränder in Kleber einbetten.</li> </ul>
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Airless: 2 x 300 µm oder 1 x 400 µm Agropox TW</li> <li>■ <b>Beton:</b> Airless: 2 x 300 µm oder 1 x 400 µm Agropox TW</li> </ul>
Materialvorbereitung	<p>Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mit elektrischem Rührgerät mischen. Nur so viel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.</p> <p>Das Anmischen von Teilmengen führt in der Praxis häufig zu Mischfehlern und wird daher nicht empfohlen!</p> <p>Die Materialtemperatur muss nach dem Mischvorgang bei 20 - 30°C liegen.</p>
Verarbeitungstemperatur	<p>Luft- und Objekttemperatur mind. 8°C.</p> <p>Um eine ideale Verarbeitungskonsistenz zu haben, ist es notwendig, das Material auf mind. +20°C zu erwärmen.</p> <p>Je nach Objektbedingungen besteht die Möglichkeit, durch eine Kombination von Schlauchisolierung, Erwärmung des Materials bzw. Zuschaltung eines Materialdurchflusserhitzers, die Verarbeitungskonsistenz so einzustellen, dass ein optimales Verarbeitungsergebnis erreicht wird.</p>
Applikation	<p>Airless-Spritzverfahren.</p> <p>Das Erlangen einer einheitlichen Schichtstärke sowie gleichmäßiger Optik ist von den Applikations- und Baustellenbedingungen abhängig.</p> <p>Zweckmäßigerweise ist vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten mittels einer Probefläche vor Ort zu prüfen, ob die gewählten Applikationsbedingungen den Erfordernissen entsprechen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Leistungsfähiges Airlessgerät (Übersetzung mind. 1:64). Spritzdruck in der Pistole von mind. 220 bar; Schlauchdurchmesser mind. 3/8 Zoll bzw. 8 mm, Düse von 0,38 - 0,58 mm (max. 0,66 mm), Spritzwinkel von 40 - 80°.</li> </ul> <p>Bitte auch die Verarbeitungsrichtlinie beachten. Falls nicht vorhanden, bitte anfordern.</p>
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nach Grundbeschichtung mind. 6 Stunden.</li> <li>■ Zwischen Deckbeschichtungen: mind. 12 Stunden, max. 36 Stunden (arteigene und artfremde Verunreinigungen sind zu entfernen).</li> </ul>

Schlusstrockenzeit

Objekt-Temperatur	Trockengrad 4 (DIN 53150)	Trockengrad 6 (DIN 53150)	wasserbelastbar	Endhärte erreicht nach:
10°C	24 h	25 h	10 Tage	10 Tage
12°C	18 h	20 h	9 Tage	9 Tage
15°C	17 h	18 h	8 Tage	8 Tage
20°C	11 h	12 h	7 Tage	7 Tage
23°C	5 h	6 h	7 Tage	7 Tage

Auch unter Wasser findet eine Aushärtung statt.

Zur Sicherstellung der Trinkwasserqualität ist es sicherzustellen, dass Agropox TW ausreichend ausgehärtet ist, bevor es mit Trinkwasser in Berührung kommt.

Nachbehandlung

Bevor mit Agropox TW beschichtete Behälter und Anlagenteile etc. in Betrieb genommen werden, sind die für Entkeimung und Reinigung geltenden DVGW-Richtlinien sowie die Bestimmungen der aktuellen Trinkwasserverordnung, insbesondere § 11 "Liste der Aufbereitungsstoffe und Desinfektionsverfahren" zu berücksichtigen.

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 TW, Stand: 03 / 2025

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](http://www.avenariusagro.at), E-Mail: [office@avenariusagro.at](mailto:office@avenariusagro.at)