



Agrosit EG 80

Lösemittelarmer Korrosionsschutzanstrich

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	1-komponentiger, dickschichtiger, lösemittelarmer Beschichtungsstoff.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Basis kombinierter Kunstharz-Bindemittel mit rostschutzaktiver Pigmentierung und Eisenglimmer.
Verwendungszweck	Für witterungsbeständige, robuste, dickschichtige Beschichtungen auf Feuerverzinkung und Stahl, für den Korrosionsschutz von Behälteraußenflächen und ähnlichen Konstruktionen. Besonders geeignet als Überholungsanstrich auf alten 1-Komponenten-Rostschutzfarben. Für Gittermasten Agrosit EG 80 Mast und für Blechdächer Agrosit MG 40 verwenden.
Eigenschaften	Die thixotrope Einstellung ermöglicht hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang und damit wirtschaftliches Arbeiten. Ein zusätzlicher Verstärkungsanstrich an Kanten, Schweißnähten, Schrauben ist bei sachgemäßer Verarbeitung überflüssig. Hohe Kreidungs- und Farbstabilität. Kein Verspröden und nach langer Zeit ohne Schwierigkeiten überstreichbar. Der Anstrich ist schon nach kurzer Zeit unempfindlich gegen Regen und Tau, sowie schwitzwasserbeständig. Durch den enthaltenen Korrosionsschutz kann auch ohne besondere Grundierung beschichtet werden.
Farbtöne	Lt. DB-Eisenglimmerfarbkarte.
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6 kg ■ 27 kg.
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 18 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Theoretisch: 0,20 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,26 kg/m² für 80 µm DFT.
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 125 µm nass.
Dichte	1,55 - 1,65 kg/l (farbtonabhängig).
Festkörpergehalt	Vol. ca. 65 % (DIN 53219), farbtonabhängig.
Flammpunkt	40°C



Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 3,5 Std. ■ Trockengrad 4: 16 Std.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
Verdünnung	Verdünnung 149.

Beständigkeit

Chemisch	Sehr gut beständig gegen Industrielatmosphäre, Schwitzwasser, ebenso gegen zeitweilige Belastung durch Meerwasser, Kochsalz, verdünnte Säuren und Laugen. Nicht ausreichend beständig gegen Dauereinwirkung von Alkoholen, fetten Ölen, Treibstoffen, Mineralölen usw., gelegentliche Einwirkung durch Spritzer schadet jedoch nicht. Nicht dauerunterwasserbeständig.
Witterung Temperatur	Sehr gut beständig gegen Witterungseinflüsse. Trocken: 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 <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei geringerer Beanspruchung Handentrost St 3 gem. EN ISO 12944-4 ■ Verzinkter Stahl: Bei Freibewitterung mit längeren Feuchtebelastungen, sowie bei Schwitzwasserbelastung durch Sweepstrahlen gem. EN ISO 12944-4, nur in Ausnahmefällen und bei geringer Belastung mit ammoniakalische Netzmittelwäsche (BFS Merkblatt Nr. 5) ■ Altbeschichtung: Überarbeitung alter Beschichtungen nur nach geeigneter Untergrundvorbereitung und Haftungsprüfung gem. EN ISO 12944-4. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche erforderlich.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 x Agrosit EG Primer, Agrosit EG 80 oder bei Strahlentrostung 1 x Agrozinc SW, 2 x Agrosit EG 80. ■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agrosit EG 80.
Materialvorbereitung	Vor Gebrauch gründlich aufrühren.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-Spritzen.
Zwischenwartezeiten	Zwischen Grund- und Deckbeschichtung, sowie zwischen den Deckbeschichtungen: 1 Tag, bei Temperaturen zwischen 5 und 10°C bis 2 Tage. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Überarbeitbarkeit	Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Oberflächenvorbereitung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen. Bei Teillackierungen ist im Vorfeld ein Farbtonvergleich durchzuführen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 149.

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: Agrosit EG 80, Stand: 06 / 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