



Agrosit Primer 40

Korrosionsschutzgrundierung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	1-komponentige, lösemittelhaltige Grundierung. Bleifrei.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Basis kombinierter Kunstharz-Bindemittel mit rostschutzaktiver Pigmentierung und Eisenglimmer.
Verwendungszweck	Grundierung auf Stahl für Beschichtungen mit Agrosit EG 80 und Agrosit MG 40. Für den Korrosionsschutz von Gittermasten, Blechdächern, Hallen- und ähnlichen Konstruktionen. Besonders geeignet bei Überholung von alten 1-Komponenten-Rostschutzfarben.
Eigenschaften	Kein Verspröden und nach langer Zeit ohne Schwierigkeiten überstreichbar. Der Anstrich ist schon nach kurzer Zeit unempfindlich gegen Regen und Tau, sowie schwitzwasserbeständig.
Farbtöne	Oxidrot, andere Farbtöne auf Anfrage.
Verpackung / Gebindegrößen	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: 0,10 kg/m² für 40 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,14 kg/m² für 40 µm DFT.
Regelschichtdicke	40 µm trocken, entspricht 75 µm nass.
Dichte	1,40 kg/l.
Festkörpergehalt	Vol. 55 % (DIN 53219).
Flammpunkt	34°C.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
Verdünnung	Verdünnung 149.



Beständigkeit

Chemisch	Sehr gut beständig gegen Industrielatmosphäre, Schwitzwasser. Nicht ausreichend beständig gegen Dauereinwirkung von Alkoholen, fetten Ölen, Treibstoffen, Mineralölen usw., gelegentliche Einwirkung durch Spritzer schadet jedoch nicht. Bei Dauereinwirkung von Flüssigkeiten (auch Wasser) kann das Material nicht eingesetzt werden!
Witterung	Sehr gut beständig gegen Witterungseinflüsse.
Temperatur	Trocken: bis 60°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), oder bei geringeren Ansprüchen an die Haltbarkeit handentrost St 3.</p> <p>■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, Rostige Teilflächen handentrost St 3 und sofort ausflecken mit Agrosit Primer 40.</p>
Beschichtungsvorschlag	<p>■ Stahl: 1 x Agrosit Primer 40, 2 x Agrosit MG 40.</p>
Materialvorbereitung	Vor Gebrauch gründlich aufrühren.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktstand mind. 3°C.
Applikation	<p>■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-spritzen.</p>
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.
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 Primer 40, 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