



# Agrosit Universal Primer

Korrosionsschutzgrundierung, schweißbar

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Gebrauchsfertige 1 -komponentige Rostschutzgrundierung, bleifrei, lösemittelhaltig.
Verwendungszweck	Als Grundierung und Ablieferungsanstrich für den Korrosionsschutz von Eisen- und Stahlkonstruktionen, in verdünnter Form (ca. 20 % Verdünnung 202) als sehr rasch trocknender, schweißbarer Primer zu verwenden. Auch auf verzinkten Untergründen einsetzbar.
Eigenschaften	Rasch trocknend und vielseitig überstreichbar. Durch Verdünnen erhält man einen Schweißprimer.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hellgrau.</li> <li>■ Rotbraun.</li> </ul>
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1 kg.</li> <li>■ 5 kg.</li> <li>■ 25 kg.</li> </ul>
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"> <li>■ Theoretisch: 0,10 kg/m<sup>2</sup> für 30 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,15 kg/m<sup>2</sup> für 30 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	30 µm trocken, entspricht 70 µm nass. Als Schweißprimer (mit 20 % Verdünnung 202): 15 µm trocken.
Dichte	1,5 kg/l.
Festkörpergehalt	Vol. 45 % (DIN 53219).
Flammpunkt	24°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 30 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 15 Min.</li> <li>■ Trockengrad 4: 25 Min.</li> </ul>
VOC	Als Schweißprimer verkürzt sich die Trockenzeit wegen der dünneren Schichtdicken. Siehe Sicherheitsdatenblatt.



Verdünnung	Verdünnung 202.
------------	-----------------

## Beständigkeit

Chemisch	Wasserfest.
Mechanisch	Als Transportanstrich geeignet.
Temperatur	Trocken: bis ca. 80°C.

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), allenfalls handentrost St 3.
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agrosit Universal Primer. Als Schweißprimer mit 20 % Verdünnung 202: 1 x Schweißprimer.
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"> <li>■ Streichen.</li> <li>■ Rollen.</li> <li>■ Airless-spritzen (Düse mit 0,35 mm und 150 bar Druck verwenden).</li> </ul> <p>Wegen der kurzen Trockenzeit bevorzugt durch Spritzen verarbeiten. Bei Verwendung als Schweißprimer sind vor der Verarbeitung ca. 20 % Verdünnung 202 zuzugeben und gleichmäßig einzurühren. Schweißprimer bevorzugt spritzen.</p>
Zwischenwartezeiten	6 Stunden zwischen Agrosit Universalprimer-Anstrichen. Nach 12 - 24 Stunden überstreichbar mit: Alkydharzfarben, Avertol B thix. Nach 3 Tagen überstreichbar mit: Agropox 245, Agropox 250 EG, Agropur EG, Agropur MG, Agropur Color, Avertol Epotar.  Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Überarbeitbarkeit	Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Reinigung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 202.

## 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: Agrosit Universal Primer, Stand: 10 / 2016

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)