



Agrovan 209 ST

Lösemittelfreie Epoxidharzbeschichtung, Streichqualität

Produktbeschreibung

| | |
|----------------------------|---|
| Beschreibung / Werkstoff | Lösemittelfreie 2-komponentige Epoxidharzbeschichtung mit niedriger Viskosität. |
| Verwendungszweck | Chemikalienfeste Innenbeschichtung für Behälter aus Beton und Stahl, Betonrohre, Auffangwannen, Klärbecken, Kanalrohre, und Behälter für trockenes Schüttgut wie z.B. Kalk und Zement. Nicht für Trinkwasserbehälter verwenden. |
| Eigenschaften | Aufgrund der niederen Viskosität für Streich- oder Rollauftrag geeignet. Für Airless-spritzen Agrovan 209 verwenden. |
| Farbtöne | <ul style="list-style-type: none"> ■ Hellgrau. ■ Weiß. ■ Andere Farbtöne auf Anfrage. |
| Verpackung / Gebindegrößen | ■ 20 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"> ■ Theoretisch: 0,82 kg/m² für 500 µm trocken. ■ Praktisch: ca. 1,10 kg/m² für 500 µm trocken. |
| Regelschichtdicke | Agrovan 209 ST gestrichen: ca. 300 µm je Arbeitsgang; Agrovan 209 ST gerollt: ca. 200 µm je Arbeitsgang. |
| Mischungsverhältnis | 85 Gewichtsteile Teil A 15 Gewichtsteile Teil B |
| Dichte | 1,6 kg/l (Mischung). |
| Topfzeit | <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: 45 Min. ■ Bei 20°C: 30 Min. ■ Bei 30°C: 15 Min. |
| Festkörpergehalt | Vol. 99 % (DIN 53219). |
| Trocknung | Härtet bei Temperaturen (Luft und Boden) von 15°C in 1 - 2 Tagen. |
| VOC | Siehe Sicherheitsdatenblätter. |
| Verdünnung | Keine Verdünnung zusetzen. |



Abrieb nach Böhme

5,88 cm³ pro 50 cm² Schleiffläche

Beständigkeit

Chemisch

Wasser, Schwitzwasser, deionisiertes Wasser, wässrige Salzlösungen, verdünnte und konz. Laugen, Öl, Mineralöle, Treibstoffe, trockenes Schüttgut wie z.B. Kalk und Zement.
Nicht beständig: konz. Säuren, Phenole, org. Säuren wie Essigsäure, Alkohole, Aceton, Trichloräthylen, Benzol.

Mechanisch

Hohe Schlagzähfestigkeit, gegen Stoß und Abrieb widerstandsfähig.

Temperatur

- Trocken: 120°C.
- Feucht: 45°C.

Nicht Warmwasser-beständig bei Temperatur-Gefälle.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

■ Stahl:

Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken,
Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1),
bei Wasserbelastung: Rauheit (G) mittel, Rz 60 - 100 µm gemäß DIN EN ISO 8503-1.
Max. Salzbelegung 50 mg/m² (Prüfverfahren DIN EN ISO 8502-6 od- 8502-9).

■ Beton:

Staub-, schmutzfrei, trocken, Zementschlämme und lose Teile entfernen, bei Flüssigkeitsbelastung empfehlen wir dringend sandzustrahlen. Abreißfestigkeit mind. 1,5 N/mm². Bei stark porösem oder saugfähigem Beton ist mit Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz zu grundieren.

Beschichtungsvorschlag

Anzahl der Beschichtungen:

- 2 x streichen oder
- 3 x rollen.

■ Stahl:

Grundieren mit Agropox Minium oder Agrozinc SW.

Deckbeschichtung mit:

Agrovan 209 ST: 2 -3 x streichen oder rollen.

■ Beton:

Eventuell grundieren mit Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz.

Deckbeschichtung mit:

Agrovan 209 ST: 2 - 3 x streichen oder rollen.

Materialvorbereitung

Beide Teile im angegebenen Mischungsverhältnis mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Verarbeitungstemperatur

- Luft- und Objekttemperatur: mind. 10°C, nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit, Taupunkt Abstand mind. 3°C.

- Materialtemperatur: um eine ideale Verarbeitungskonsistenz zu haben, ist es notwendig, das Material auf mind. +20°C zu erwärmen.

- Untergrundtemperatur: mind. +10°C, besser +20°C, um das Material ausreichend gut streichen/rollen zu können.

Applikation

- Streichen.

- Rollen.

Keine Verdünnung zugeben. Bei Temperaturen unter +20°C Vorwärmen oder Komponenten auf +20 bis +25°C.

Zwischenwartezeiten

- Zwischen Agropox Minium und Deckbeschichtungen: 1 bis max. 3 Tage.

- Nach Agrozinc SW mind. 1 Tag.

- Nach Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz : 1 - 2 Tage.

- Zwischen Agrovan 209-Beschichtungen: mind. 16 Stunden bis max. 48 Stunden (bei 20°C).

Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.

Schlusstrockenzeit

Nach 7 Tagen bei Temperaturen über +15°C voll ausgehärtet, tiefe Temperaturen verzögern die Aushärtung.

Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.

Überarbeitbarkeit

Alte Fremdanstriche müssen abgestrahlt werden, alte, intakte Agrovan 209-Anstriche müssen angestrahlt werden, kleine örtliche Ausbesserungen sind nach Anschleifen möglich.

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: Agrovan 209 ST, 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