



# Agrozinc AS

Hitzebeständige Zinkstaubfarbe, auf Alkalisilikatbasis

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Hochpigmentierte, 2-komponentige Zinkstaubfarbe auf Zinksilikatbasis.
Verwendungszweck	Witterungs- und hitzebeständige Korrosionsschutzbeschichtung. Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 85.
Eigenschaften	Hitzebeständig, geeignet für den Korrosionsschutz hochfester Verschraubungen (HV-Verschraubungen). Nicht überstreichbar mit Kunstharzfarben und 2-K-Systemen. Im Falle des Überbeschichten mit 2-K-Systemen (zB. Brückenbau) Agrozinc ES verwenden.
Farbtöne	Grau.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KORR-Stahlbauten, Blatt 85. Geprüft und zugelassen nach RVS 15.05.11.
Verpackung / Gebindegrößen	12,5 kg (inkl. Teil B).
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 6 Monate lagerfähig. Teil B (Pigmentpulver) ist feuchtigkeitsempfindlich und muss besonders trocken gelagert werden.
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: 0,36 kg/m<sup>2</sup> für 50 µm DFT.</li> <li>■ Praktisch: ca. 0,54 kg/m<sup>2</sup> für 50 µm DFT.</li> </ul>
Regelschichtdicke	50 µm trocken, entspricht 130 µm nass. Beim Spritzen mit Drucktopf sind Schichtdicken bis max. 80 µm trocken möglich. Gesamttrockenschichtdicke nicht über 100 µm.
Mischungsverhältnis	28 Gewichtsteile Teil A 72 Gewichtsteile Teil B
Dichte	2,8 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bei 10°C: ca. 12 Stunden.</li> <li>■ Bei 20°C: ca. 8 Stunden.</li> <li>■ Bei 30°C: ca. 6 Stunden.</li> </ul>
Festkörpergehalt	Vol. 39 % (DIN 53219).



Trocknung	Nach DIN 53150, für 50 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1: 15 Min.</li> <li>■ Trockengrad 4: 15 Min.</li> </ul>
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Sauberes Wasser.

## Beständigkeit

Temperatur	Trocken: bis 500°C, kurzfristig bis max. 600°C.
------------	---

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). Bei Wasserbelastung, Rautiefe Typ G, Rz 25 - 60 µm; Strahlmittel kantig, nach ISO 8503/1. Für Beschichtungen im Rahmen der TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 85 ist Strahlentrost im Normreinheitsgrad Sa 3 (EN ISO 8501-1) auszuführen.
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agrozinc AS.
Materialvorbereitung	Teil B (Pigmentpulver) unter Rühren in Teil A (Bindemittel) einstreuen und im angegebenen Verhältnis klumpenfrei mischen, gegebenenfalls über ein Lacksieb (ca. 250 µm) absieben.
Verarbeitungstemperatur	Agrozinc AS kann bei relativer Luftfeuchtigkeit von 55 % bis 80 % verarbeitet werden. Nicht bei Oberflächentemperaturen unter +5°C und nicht über +50°C verarbeiten, Taupunkt Abstand mind. 3°C.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Streichen (unverdünnt).</li> <li>■ Spritzen mit Drucktopf.</li> </ul> <p>Innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeiten. Geringfügiges Nachdicken des Material kann - falls erforderlich - mit max. 2 % sauberem Wasser korrigiert werden. Gleichmäßig und zügig verarbeiten. Zu dicke Schichten, vor allem wenn sie auf einmal aufgebracht werden, neigen zu Rissbildung und Abplatzungen. Der Anstrich wird erst nach mehreren Stunden wasserfest, daher nicht in gestrichende oder angetrocknete Flächen neu hineinstreichen. Nach Arbeitspausen zwischen altem und neuen Ansatz einen 2 - 3 cm breiten Streifen freilassen, der frühestens nach 3 - 5 Stunden überstrichen werden darf. Auch Fehlstellen erst nach dieser Zeit nacharbeiten.</p>
Zwischenwartezeiten	<p>Mindestens 24 Stunden zwischen den einzelnen Anstrichen.</p> <p>Hohe Luftfeuchtigkeit, höhere Schichtdicken und niedrige Temperaturen verzögern die Trocknung. Die dadurch verzögerten Überarbeitungsintervalle sind gegebenenfalls vor Ort zu prüfen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann jeweils auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. Verunreinigungen und Zinkkorrosionsprodukte sind jedenfalls vor der Überarbeitung zu entfernen.</p>
Schlussrockenzeit	Der Anstrich kann einige Zeit nach Lufttrocknung, d.h. wenigstens nach einer Stunde, hitzebeansprucht werden, wenn die Temperatur langsam gesteigert wird ("Einbrennen des Anstriches"). Vor plötzlicher, hoher Temperaturbelastung (über 200°C), sollte der Anstrich wenigstens 3 Stunden luftgetrocknet sein. Lufttrocknung führt zu ausreichender Wetter- und Wasserbeständigkeit. Die Temperaturbelastung kann beliebig später erfolgen, der Anstrich soll aber dann trocken sein. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Werkzeugreinigung	Wasser. Erhärtetes Material lässt sich nicht mehr entfernen.

## 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: Agrozinc AS, 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 Neuaufgabe / 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)