



Agrozinc EP

2-Komponenten-Epoxidharz-Zinkstaubfarbe, schnell trocknend

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige Zinkstaubfarbe auf Epoxidharzbasis, schnell trocknend, schweißbar.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzanstrich für Stahlkonstruktionen, vor allem für mechanisch beanspruchte Objekte, besonders solche im Stahlhochbau, insbesondere bei Industrielatmosphäre usw. Agrozinc EP ist bei Schichtdicken von 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar. Nicht überstreichbar mit Kunstharzfarben.
Eigenschaften	Härtet rasch durch, ist wasser-, schwitzwasser- und witterungsbeständig, abriebfest und seepockenfest.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grau, Stoff-Nr. 687.03 ■ Rötlich, Stoff-Nr. 687.04
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87. Geprüft und zugelassen nach RVS 15.05.11.
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg (inkl. Teil B).
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 1 Jahr 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: 0,31 kg/m² für 70 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,43 kg/m² für 70 µm DFT. 		
Regelschichtdicke	Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation
	40 µm	65 µm	streichen, rollen unverdünnt
	40 µm	70 µm	Airless spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224
	70 µm	115 µm	streichen, rollen unverdünnt
	70 µm	120 µm	Airless-spritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224



Mischungsverhältnis	Eine mittlere Gesamttrockenschichtdicke von 100 µm darf nicht überschritten werden. Einzelmesswerte bis 150 µm sind nur im kleinflächigen Bereich zulässig. 94 Gewichtsteile Teil A 6 Gewichtsteile Teil B
Dichte	2,8 kg/l.
Topfzeit	■ Bei 10°C: ca. 12 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 8 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 6 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 64 %.
Flammpunkt	■ Teil A: 26°C. ■ Teil B: 27°C. ■ Gemischtes Material: 27°C.
Trocknung	Trockengrad 6 (Stapelbarkeit) nach DIN 53150, für 70 µm trocken: ■ Bei +7°C: 8 Std. ■ Bei +23°C: 4 Std. ■ Bei +40°C: 1 Std.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 224.

Beständigkeit

Mechanisch	Mechanisch widerstandsfähig.
Witterung	Das durchgehärtete Material ist witterungs- und wasserbeständig.
Temperatur	■ Trocken: bis 180°C, kurzfristige Spitzen bis 200°C. ■ Feucht: bis ca. 50°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 ■ Stahl: Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm nach ISO 8503-1
Beschichtungsvorschlag	Wenn kein Deckanstrich vorgesehen ist, 2 x Agrozinc EP. Als Grundierung unter Deckanstrich 1 - 2 x Agrozinc EP. Soll Agrozinc EP im Farbtonwechsel gestrichen werden, Agrozinc EP rötlich verwenden. Geeignete Deckanstriche: Agropox 10 EG, Agropox 250 EG, Agrosit EG/MG 80, Agropox 245.
Materialvorbereitung	Teil A gut aufrühren, anschließend Teil B zugeben und gründlich mischen (elektrisches Rührgerät). Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C. In Innenräumen für gute Belüftung der Anstrichoberflächen sorgen.
Applikation	■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-Spritzen (0,5 mm Düse, 200 bar). Bei Spritzverarbeitung 2 - 5 % Verdünnungszugabe, je nach gewünschter Trockenfilmdicke und abhängig von den Verarbeitungstemperaturen, zulässig.
Zwischenwartezeiten	■ Zwischen Agrozinc EP-Beschichtungen: mind. 2 Stunden (20°C). ■ Zwischen Agrozinc EP und Agropox 10 EG bzw. Agropox HS Color: mind. 4 Stunden (20°C).
Schlussrockenzeit	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.
Werkzeugreinigung	Durchgehärtet nach 1 - 2 Tagen je nach Temperatur. Verdünnung 224. 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: Agrozinc EP, 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