



# Agrozinc ES

Zinkäthylsilikat-Grundbeschichtung

## Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Schnell trocknende, 1-komponentige, lösemittelarme, hochpigmentierte zinkstaubhaltige Grundbeschichtung auf Äthylsilikatbasis; hoch hitzebeständig.
Verwendungszweck	Hochwertige, universelle Zinkstaubgrundierung für den Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen aller Art, und für hoch hitzebeständige Beschichtungen und Reibflächen. Ohne Deckanstrich auch als Ablieferungsanstrich.
Eigenschaften	Der Film härtet unter Einfluss von Luftfeuchtigkeit aus, daher kann Agrozinc ES auch bei hoher Luftfeuchtigkeit verarbeitet werden. Einkomponentig, daher keine Mischungsfehler. Härtet bis zu 150 µm Trockenschichtdicke rissefrei. Durch atmosphärische Einflüsse bilden sich wasserunlösliche Zinkverbindungen, die den Film zementieren und noch widerstandsfähiger machen. Nicht mit Öl- oder Alkydharzfarben überstreichen.
Farbtöne	Grau.
Prüfzeugnisse/Zulassungen	nach TL KOR-Stahlbauten
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg.
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 9 Monate lagerfähig. Agrozinc ES ist feuchtigkeitsempfindlich, daher vor allem angebrochene Gebinde luftdicht verschließen. Nach längerer Lagerzeit gründlich aufrühren.
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:</li> <li>0,36 kg/m<sup>2</sup> für 60 µm DFT</li> <li>0,60 kg/m<sup>2</sup> für 100 µm DFT</li> </ul>
Regelschichtdicke	40 - 150 µm trocken, entspricht ca. 85 - 320 µm nass.
Dichte	2,80 kg/l.
Festkörpergehalt	Vol. 47 %.
Flammpunkt	19°C.



Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Trockengrad 1 (staubtrocken): ca. 15 min</li> <li>■ Trockengrad 6 (griffest): ca. 20 min</li> </ul>
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblatt.
Verdünnung	Verdünnung 202.
Reibbeiwert	>0,5 (gemäß TL KOR-Stahlbauten, Blatt 86). Entspricht Reibflächenklasse A nach EN 1090-2, Anhang G.

## Beständigkeit

Chemisch	Gegen Wasser, Schwitzwasser, wasserfreie Lösemittel; nicht beständig gegen Säuren und Laugen.
Mechanisch	Sehr widerstandsfähig.
Temperatur	Trockene Hitze bis 500°C, kurzfristig bis 600°C.

## Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stahl:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). Rauheit (G) fein, 25 - 60 µm nach DIN ISO 8503/1.</li> <li>■ <b>Stahl, Reibflächen:</b> Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 3 (EN ISO 8501-1). Rauheit (G) mittel, 60 - 100 µm nach DIN ISO 8503/1.</li> </ul>
Beschichtungsvorschlag	Wenn kein Deckanstrich vorgesehen ist, 2 x Agrozinc ES. Als Grundierung unter Deckanstrichen 1 - 2 x Agrozinc ES.
Materialvorbereitung	Vor Gebrauch gründlich und gleichmäßig aufrühren, elektrisches Rührgerät verwenden. Auch wenn Agrozinc ES nur langsam und weich absetzt, wird empfohlen, auch während der Verarbeitung öfter durchzurühren.
Verarbeitungstemperatur	Agrozinc ES sollte 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. Die Aushärtung erfolgt nur bei Temperaturen über 0°C.
Applikation	Am günstigsten ist die Verarbeitung mit Airless-Spritzgeräten. Um Düsenstopfer zu vermeiden, empfiehlt sich das Absieben vor dem Spritzen. Spritzdruck ab 200 bar, Düsenöffnung 0,5 mm, Spritzwinkel 60 - 80° (kontinuierlich verstellbare Düsen bewähren sich besonders gut); bis 5 % Verdünnung 202 zugeben.  Bei der Verarbeitung mit der Becherpistole ist bis zu 7 % Verdünnung 202 zuzugeben.  Bei jedem Spritzverfahren ist Trockenspritzen (zu großer Spritzabstand) unbedingt zu vermeiden.  Agrozinc ES kann auch gestrichen werden, wegen der schnellen Antrocknung empfiehlt sich diese Auftragsart nur für Ausbesserungen oder kleine Flächen.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Zwischen Agrozinc ES-Beschichtungen: mind. 12 Stunden bei +20°C und &gt; 55 % r.F.</li> <li>■ Zwischen Agrozinc ES und Deckbeschichtungen: mind. 24 Stunden bei +20°C und &gt; 55 % r.F.</li> </ul> <p>Niedrige 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	Bei 20°C und >55 % rel. Luftfeuchte nach 10 Stunden transportfähig und nach ca. 16 Stunden durchgehärtet. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Überarbeitbarkeit	Agrozinc ES kann mit allen gebräuchlichen 1- und 2-komponentigen und bitumnösen Beschichtungsstoffen überstrichen werden. Nicht jedoch mit Öl-, Öl-Alkyd- und Alkydharzanstriche. Bei hoher Temperaturbelastung muss der Deckanstrich ebenso hitzebeständig sein.  <b>Hinweis:</b> Beim überbeschichten von Agrozinc ES kann es zu Porenbildung kommen. In diesen Fällen empfiehlt es sich Agropox 10 EG (max. 10 % Verdünnung 224) dünn vorzulegen und nass in nass unverdünnt zu überarbeiten.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 202. Durchgetrocknetes Material kann nur noch mechanisch entfernt 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 ES, 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](http://www.avenariusagro.at), E-Mail: [office@avenariusagro.at](mailto:office@avenariusagro.at)