



Agrozinc SW

Epoxidharz-Zinkstaub-Grundbeschichtung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige Zinkstaubfarbe auf Epoxidharzbasis, schnell trocknend, schweißbar.
Verwendungszweck	Korrosionsschutz-Grundbeschichtung für mechanisch beanspruchte Verschleiß- und Unterwasserbeschichtungen im Stahlwasserbau, wie z.B. Druckrohrleitungen, Turbinenbauteile, Schleusen, Wehrverschlüsse, Spundwände u. dgl.
Eigenschaften	Härtet rasch durch, ist wasser-, schwitzwasser- und witterungsbeständig, abriebfest und seepockenfest.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grau. ■ Rötlich.
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 12,5 kg (inkl. Teil B). ■ 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: 0,18 kg/m² für 40 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,25 kg/m² für 40 µm DFT. 															
Regelschichtdicke	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Trockenfilmdicke</th> <th>Nassfilmdicke</th> <th>Applikation</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40 µm</td> <td>65 µm</td> <td>Streichen, rollen unverdünnt</td> </tr> <tr> <td>40 µm</td> <td>70 µm</td> <td>Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224</td> </tr> <tr> <td>60 µm</td> <td>100 µm</td> <td>streichen, rollen</td> </tr> <tr> <td>80 µm</td> <td>130 µm</td> <td>Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224</td> </tr> </tbody> </table>	Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation	40 µm	65 µm	Streichen, rollen unverdünnt	40 µm	70 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224	60 µm	100 µm	streichen, rollen	80 µm	130 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224
Trockenfilmdicke	Nassfilmdicke	Applikation														
40 µm	65 µm	Streichen, rollen unverdünnt														
40 µm	70 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224														
60 µm	100 µm	streichen, rollen														
80 µm	130 µm	Airlessspritzen, incl. ca. 3 % Verdünnung 224														
Mischungsverhältnis	<p>Eine Gesamttrockenfilmdicke von 120 µm soll nicht überschritten werden.</p> <p>94 Gewichtsteile Teil A 6 Gewichtsteile Teil B</p>															



Dichte	2,8 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 12 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 8 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 6 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 64 %.
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 26°C. ■ Teil B: 27°C. ■ Gemischtes Material: 27°C.
Trocknung	<p>Trockengrad 6 (Stapelbarkeit) nach DIN 53150, für 60 µm trocken:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Bei +5°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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 180°C, kurzfristige Spitzen bis 200°C; ■ Feucht: bis ca. 50°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>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</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei Schwitzwasser- oder Unterwasserbeanspruchung: Rauheit mittel (G) - Rz 60 µm nach ISO 8503-1
Beschichtungsvorschlag	<p>Wenn kein Deckanstrich vorgesehen ist, 2 x Agrozinc SW. Als Grundierung unter Deckanstrich 1- 2 x Agrozinc SW. Soll Agrozinc SW im Farbtonwechsel gestrichen werden, Agrozinc SW rötlich verwenden. Geeignete Deckanstriche:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Agropox 250 EG, Agropox 10 EG, Agrosit EG/MG 80, Agropox 245. ■ Im Unterwasserbereich: Agropox SW NEU, Agropox SW, Agropox HS SW.
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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Bei Anwendung als schweißbare Fertigungsbeschichtung ca. 15 % Verdünnung 224 zugeben.</p>
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Agrozinc SW und Agropox 10 EG: mind. 8 Stunden (20°C). ■ Zwischen Agrozinc SW und Deckbeschichtungen im Unterwasserbereich: mind. 24 Stunden (20°C). <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.</p>
Schlussrockenzeit	Durchgehärtet nach 1 - 2 Tagen je nach Temperatur.
Werkzeugreinigung	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 SW, Stand: 10 / 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