



Agropox 260 MG

2K-Epoxidharzbeschichtung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentige Korrosionsschutzbeschichtung
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Mit Microglimmer, auf Epoxidharzbasis
Verwendungszweck	Als Deckanstrich bei allen Arten von Stahlkonstruktionen unter Dach und im Freien wie z.B. Brückenkonstruktionen, Rohrleitungen, Behälter, Hallenkonstruktionen. Ausgezeichnete Haftung auf feuerverzinktem Stahl bei trockener Beanspruchung.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ bildet zäh-elastische und harte, nicht versprödennde, leicht zu reinigende Beschichtungen ■ glatte Oberfläche mit hoher Abriebfestigkeit
Farbtöne	Lt. RAL-Farbkarte
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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: 0,19 kg/m² für 80 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,27 kg/m² für 80 µm DFT
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht ca. 140 µm nass
Mischungsverhältnis	85 Gewichtsteile Teil A 15 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,3 - 1,4 kg/l
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 8 Stunden ■ Bei 20°C: ca. 6 Stunden ■ Bei 30°C: ca. 4 Stunden
Festkörpergehalt	Vol. 58 % (DIN 53219) für Farbton weiß.
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 26°C. ■ Teil B: 30°C. ■ Gem. Material: 26°C



Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 90 Minuten ■ Trockengrad 4: 8 Stunden
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnung 224

Beständigkeit

Chemisch	Verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette, Öle, gelegentliche Einwirkung von vielen Lösemitteln und Treibstoffen.
Mechanisch	Hoch abriebfest, gegen Stoß und Schlag.
Witterung	Sehr gut beständig, leichtes Kreiden bei UV-Einstrahlung.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: Bis 150°C, Spitzenbelastung bis 180°C. ■ Feucht: Bis 80°C.
Warmwasser	Warmwasser: Bis 40°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: 1 - 2 x Agrozinc SW (Strahlentrostung erforderlich), 1 - 2 x Agropox 260 MG. oder 1 - 2 x Agropox Minium oder Agropox Phosphat, 1 - 2 x Agropox 260 MG. <p>Bei brillianen Farbtönen kann (in Abhängigkeit von der applizierten Trockenschichtdicke und Applikationsmethode) zur Erzielung einer ausreichenden Deckkraft eine 2.Deckbeschichtung notwendig sein. Die Verwendung einer hellfärbigen Grundbeschichtung ist zusätzlich von Vorteil. Bei besonderen Anforderungen an die UV-Beständigkeit einen Deckanstrich mit Agropur Color vorsehen.</p>
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. 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. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ streichen ■ rollen ■ airless-spritzen
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grund- und Deckbeschichtung: mind. 1 - 2 Tage. ■ Zwischen Agropox 260 MG-Anstrichen: mind. 1 Tag. <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>
Schlussrockenzeit	Mind. 10 Tagen bei chemischer und mechanischer Belastung, mind. 14 Tage bei Unterwasserbelastung.
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 224. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Entsorgung	Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.
Sicherheitsdatenblatt	Das Sicherheitsdatenblatt kann unter http://www.avenariusagro.at abgerufen werden.

Technische Information: Agropox 260 MG, Stand: 10 / 2016

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

Zentrale & Werk: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at
Filiale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at