



Agropox UHS Primer

2K-EP-Uni-Primer, high solid

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Universeller 2K High-Solid Epoxi-Primer mit sehr guten Hafteigenschaften auf diversen Untergründen. Schnelltrocknend.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Epoxidharzbasis mit Zinkphosphat als Aktivpigment.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzgrundierung für Stahl, sowie als Grundierung auf entsprechend vorbereiteten verzinkten Flächen und Aluminium im Innen- und Außenbereich.
Eigenschaften	Rasche Trocknung, High Solid, daher geringer VOC-Gehalt, blei- und chromatfrei. Überarbeitbar mit sämtlichen lösemittelhaltigen 2-komponentigen Deckanstrichen aus dem Avenarius-Agro Lieferprogramm.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ hellgrau ■ rotbraun
Verpackung / Gebindegrößen	30 kg (inkl. Teil B)
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 2 Jahre 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 80 µm DFT ■ Praktisch: ca. 0,27 kg/m² für 80 µm DFT
Regelschichtdicke	Empfohlen sind 80 - 180 µm (je nach Applikationsart). 80 µm trocken, entspricht 110 µm nass.
Mischungsverhältnis	<ul style="list-style-type: none"> ■ 9 Gewichtsteile Teil A 1 Gewichtsteil Teil B ■ 5 Volumenteile Teil A 1 Volumenteil Teil B
Dichte	1,6 ± 0,1 kg/l (farbtonabhängig).
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 6 Stunden ■ Bei 20°C: ca. 3 Stunden ■ Bei 30°C: ca. 2 Stunden



Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. ca. 84 %. ■ Vol. ca. 72 % (DIN 53219)
Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 28°C. ■ Teil B: 30°C. ■ Gemischtes Material: 28°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 20°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 1 Std. ■ Trockengrad 4: 4 Std.
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnung 224

Beständigkeit

Chemisch	Gut beständig gegen Industrielatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen. Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung.
Mechanisch	hohe Festigkeit, schlagzäh
Temperatur	Trocken: bis 150°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). Luftberührte Flächen: auch maschinelles Entrosten oder Handentrostung Normreinheitsgrad St 3 (EN ISO 8501-1), Zunder ist vollflächig zu entfernen. ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen, Vliesen, oder Sweepstrahlen. Im Außenbereich Sweepstrahlen. ■ Aluminium: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Anrauen durch Schleifen, Vliesen, oder Sweepstrahlen. Im Außenbereich Sweepstrahlen.
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agropox UHS Primer Empfohlene Deckanstriche: Agropox 10 EG, Agropox HS 10 EG, Agropox HS Color, Agropox 245, Agropur EG, Agropur MG, Agropur Color, Agropur HS Color Rapid, Agropur UHS 80.
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.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ streichen ■ rollen ■ airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm). ■ Verdünnungszugabe: bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung 224.
Zwischenwartezeiten	Mind. 1 Stunde, max. 3 Monate. Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Die Oberflächen sind gegebenenfalls zu reinigen. Bei längeren Wartezeiten oder UV-Belastungen sind die Oberflächen anzuschleifen.
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 UHS Primer, Stand: 11 / 2018

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

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