



Agrosit Primer

1-Komp. Rostschutzgrundierung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	1-komponentige Rostschutzgrundierung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Alkydharzbasis, lösemittel- und zinkphosphathaltig.
Verwendungszweck	Als Grundierung und Ablieferungsanstrich für den Korrosionsschutz von Eisen- und Stahlkonstruktionen. Nicht auf verzinkten Untergründen einsetzen.
Eigenschaften	Besonders rasch trocknend und vielseitig überstreichbar. Durch Zugabe von ca. 40 % Verdünnung 202 schweißbar.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hellgrau ■ Rotbraun ■ Andere Farbtöne auf Anfrage.
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg.
Lagerung	Gut verschlossen in Originalgebinden kühl und trocken 18 Monate 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: 0,15 kg/m² für 60 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,22 kg/m² für 60 µm DFT.
Regelschichtdicke	60 µm trocken, entspricht 105 µm nass.
Dichte	1,45 ±0,05 kg/l, je nach Farbton.
Festkörpergehalt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gew. 74 %. ■ Vol. ca. 57 % (DIN 53219).
Flammpunkt	25°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 60 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 20 Min. ■ Trockengrad 4: 60 Min. ■ Trockengrad 6: 120 Min.
VOC	Als Schweißprimer verkürzt sich die Trockenzeit wegen der dünneren Schichtdicken. Siehe Sicherheitsdatenblatt.



Verdünnung	Verdünnung 202 oder Verdünnung 102.
------------	-------------------------------------

Beständigkeit

Chemisch	Kurzzeitige Wasserbelastung.
Temperatur	Trocken: bis ca. 80°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrostern Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), allenfalls handentrostern St 3.
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agrosit Primer.
Materialvorbereitung	Vor Gebrauch gründlich aufrühren.
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. <p>Wegen der kurzen Trockenzeit bevorzugt durch Spritzen verarbeiten. Bei Airless-Verarbeitung Düse mit 0,35 mm und 150 bar Druck verwenden.</p>
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grundbeschichtungen: mind. 1 Stunde bei 20°C. ■ Zwischen Grund- und Deckbeschichtungen: <ul style="list-style-type: none"> - bei 20°C nach mind. 1 Stunde überstreichbar mit Alkydharzfarben - bei 20°C nach mind. 1 Tag überstreichbar mit: Agropox 260 MG, Agropox 250-Sorten, Agropur EG/MG, Agropur Color, Agropur thix, Agropur HS Color Rapid. <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>
Überarbeitbarkeit	Überarbeitbarkeit alter Beschichtungen nach geeigneter Oberflächenvorbereitung. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 202, Verdünnung 102, oder Reinigungsmittel K.

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: Agrosit Primer, Stand: 11 / 2017

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