



Agropox Phosphat

Rostschutzgrundierung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Dickschichtige, 2-komponentige Rostschutzgrundierung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Epoxidharzbasis, mit Zinkphosphat als Aktivpigment.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzgrundierung für Stahlkonstruktionen, die der Witterung oder chemisch aggressiver Industrie- und Meeratmosphäre ausgesetzt sind, wie Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlagen, Stahlkonstruktionen in Abwasser- und Kläranlagenbereichen.
Eigenschaften	Umweltfreundlich, da blei- und chromatfrei. Überstreichbar mit Agropox 245, Agropox 250 EG und Avertol Epotar-Sorten.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hellgrau ■ Rotbraun, Stoff-Nr. 687.06 ■ Sandgelb, Stoff-Nr. 687.02
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87.
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 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: 0,20 kg/m² für 80 µm DFT. ■ Praktisch: ca. 0,28 kg/m² für 80 µm DFT.
Regelschichtdicke	80 µm trocken, entspricht 125 µm nass.
Mischungsverhältnis	90 Gewichtsteile Teil A 10 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,6 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. 5 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 64 % (DIN 53219).



Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 23°C. ■ Teil B: 25°C. ■ Gemischtes Material: 24°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 60 Min. ■ Trockengrad 4: 6,5 Std.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 224.

Beständigkeit

Chemisch	Industriatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen, viele Lösemittel. Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung.
Mechanisch	Hohe Festigkeit, schlagzäh.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 100°C, kurzfristig bis 150°C. ■ Feucht: bis 60°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, im Außenbereich durch Sweepstrahlen.
Beschichtungsvorschlag	1 - 2 x Agropox Phosphat. Als Deckanstriche sind geeignet: Agropox 245, Agropox 250 EG, Agropox 10 EG, Avertol Epotar-Sorten. Bei ausgesprochener Unterwasserbelastung oder ständiger Schwitzwasserbelastung empfehlen wir die Grundierung Agrozinc SW.
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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grundbeschichtungen: mind. 12 Stunden, max. 6 Monate (Verunreinigungen sind zu entfernen!). ■ Zwischen Grund- und Deckbeschichtungen: 1 - 3 Tage, max. 6 Monate (Verunreinigungen sind zu entfernen!). <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.</p>
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 Phosphat, 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
Filliale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at