

Agropox Filler 70

Dvousložkový epoxidový základní plnič



Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ**,
distributora společnosti **Avenarius-Agro GmbH**.

Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

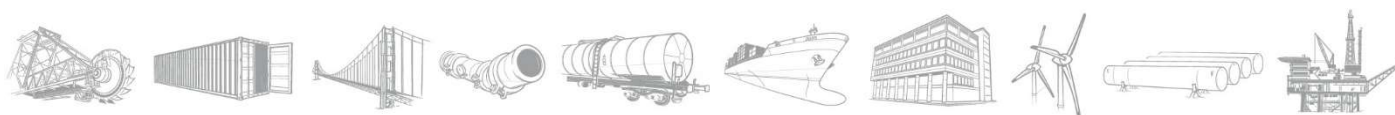
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+420 604 244 244

info@allgard-coatings.com

www.allgard-coatings.com





Agropox Filler 70

Dvousložkový epoxidový základní plnič

Popis výrobku

Popis / Materiál	Dvousložková základní antikorozní nátěrová hmota
Pryskyřice / Pigmenty	Epoxidová pryskyřice s obsahem antikorozního pigmentu zinkfosfátu
Použití	Základový antikorozní nátěr pro ocelové konstrukce, strojírenství a vozidla
Vlastnosti	Rychle schnoucí, dvousložkový základní nátěr na bázi rozpouštědel bez obsahu olova a chromu.
Balení	25 kg (včetně složky B)
Skladovatelnost	Skladování v originálních obalech na chladném a suchém místě 24 měsíců od data výroby. Částečné množství z otevřených nádob musí být rychle spotřebováno.
Zajištění kvality	Vysoká kvalita výrobků vyžaduje přísnou kontrolu surovin a jejich zpracování. Vlastní laboratoře zajišťují tuto kvalitu od příjmu až po výstup zboží. Společnost AvenariusAgro vyrábí podle TÜV schválení a certifikovaného systému řízení kvality ISO 9001-2015 a získala certifikát Responsible Care.

Technická Data

Spotřeba	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teoreticky: 0,16 kg/m² při 60 μm DFT ■ Praktická: cca. 0,25 kg/m² při 60 μm DFT
Doporučená tloušťka vrstvy	60 μm suchého filmu. Tloušťka suchého filmu 60 μm odpovídá tloušťce 110 μm mokrého filmu.
Poměr tužení	<ul style="list-style-type: none"> ■ 4 váhových dílů složky A ■ 1 váhových dílů složky B (Agropox Härter 70) ■ 2 objemových dílů složky A ■ 1 objemový díl složky B (Agropox Härter 70)
Specifická hmotnost	1,5 kg/l
Zpracovatelnost směsi	<ul style="list-style-type: none"> ■ Při 10 °C cca 24 hodin ■ Při 20 °C cca 16 hodin ■ Při 30 °C cca 8 hodin
Obsah sušiny	<ul style="list-style-type: none"> ■ Váhově: 70 % ± 2 ■ Objemově: 55 % ±2 (DIN 53219)
Bod vzplanutí	<ul style="list-style-type: none"> ■ Složka A: 25 °C ■ Složka B: 30 °C
Doby schnutí	Podle DIN 53150 pro tloušťku suchého filmu 60 μm při 23 °C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Stupeň schnutí 1: 1 hodina (suché na dotek) ■ Stupeň schnutí 4: 4 hodiny (pro manipulaci)
VOC	Viz bezpečnostní listy
Ředění	Ředidlo 224 (Verdünnung 224)

Odolnosti

Chemická	Průmyslová atmosféra, výpary, zředěné anorganické kyseliny, zředěné louhy a solné roztoky, mnoho rozpouštědel. Nevhodné pro stálý ponor nebo vystavení trvalé kondenzaci.
Mechanická	Velmi odolný proti otěru a nárazům.
Teplotní	Za sucha: do 120 °C, pro krátkodobé působení do 150°C.

Použití a zpracování výrobku

Příprava podkladu	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel: Povrch musí být suchý prostý tuku, oleje, všech nečistot a prachu. Abrazivní tryskání na Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
Doporučená skladba nátěrů	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ocel: 1-2x Agropox Filler 70 Jako vrchní nátěry jsou vhodné: Agropox 260 MG, Agropox 245, Agropox 250 EG a všechny Agropur-nátěry
Příprava materiálu	Složku A dobře promíchejte. Poté smíchejte složku A se složkou B ve stanoveném směšovací poměru a elektrickým míchadlem důkladně promíchejte. Smíchejte pouze množství, které lze aplikovat během doby zpracovatelnosti.
Teplota zpracování	Nepracovat pod +5 °C a nad 80 % relativní vlhkosti, odstup od rosného bodu minimálně 3 °C.
Aplikace	<ul style="list-style-type: none"> ■ Airless – vysokotlaký nástřik (tlak na trysce 160–200 bar, velikost trysky 0,38–0,48 mm) ■ Ředění: při nízkých teplotách přídavek max. 3 %, pro airless aplikaci max. přídavek 5 % ředidla č. 224 (Verdünnung 224)
Intervaly mezi nátěry	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mezi základními nátěry: minimálně 1 hodina, max. 14 dní ■ Mezi základním a vrchním nátěrem: minimálně 1 hodina, max. 14 dní. V závislosti na teplotě a podmínkách sušení. Po delších dobách je povrch po vhodné přípravě povrchu přetíratelný.
Přelakování starých nátěrů	Staré epoxidové nebo polyuretanové nátěry doporučujeme zdrsnit broušením nebo jemným otryskáním (sweeping) a odstranit prach z povrchu. V případě pochybností se doporučuje natřít zkušební plochu. Pokud dojde k částečnému přetírání povrchu, proveďte předem barevné srovnání odstínu.
Čistění aplikační techniky	Ředidlo 224 (Verdünnung 224). Pokud nástroje nepoužíváte nepřetržitě, vyčistěte je během doby zpracovatelnosti.

Pokyny pro nakládání s odpady

Likvidace obalů	Nespotřebované zbytky odevzdejte do spalovny nebezpečného odpadu nebo do sběrných středisek nebezpečných odpadů. Nelikvidujte spolu s běžným komunálním odpadem. Nevylévejte do kanalizace, půdy a vodních ploch. Kontaminované obaly zlikvidujte jako samotný produkt. Dodržujte místní legislativu pro nakládání s odpady a chemickými látkami.
Bezpečnostní list	Bezpečnostní list je k dispozici na http://www.avenariusagro.at nebo u vašeho prodejce

Technické Informace: Agropox Filler 70, vydáno: 10 / 2016

Tato technická data byla sestavena na základě nejmodernějších technologií a našich zkušeností. Vzhledem k mnoha různým podkladům a podmínkám aplikovaných předmětů nepřijímáme žádnou odpovědnost za poskytnuté technické informace. Tyto informace proto nezabývají kupujícího/uživatele jeho rezpozibilního profesionálního testování našich materiálů, zda jsou vhodné pro jeho předpokládané použití, za jeho příslušných podmínek. Platnost tohoto datového listu vyprší po vydání revidované/nové verze PDF.

Technické poradenství

Řešení všech podkladů, které se nacházejí v praxi a potřebného ošetření při použití tohoto produktu, není zahrnuto do rozsahu tohoto datového listu. Naši techničtí poradci vám rádi pomohou s dalšími podrobnými informacemi relevantními pro váš konkrétní projekt.

Avenarius-Agro GmbH

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

Distributor pro ČR:

ALLGARD CZ s.r.o., Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic,
www.allgard-coatings.com, e-mail: info@allgard.cz, Tel. +420 604 244 244