

# Agropox UHS Primer

Dvousložkový univerzální vysokosušinný základní epoxidový nátěr



Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ**, distributora společnosti **Avenarius-Agro GmbH**. Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

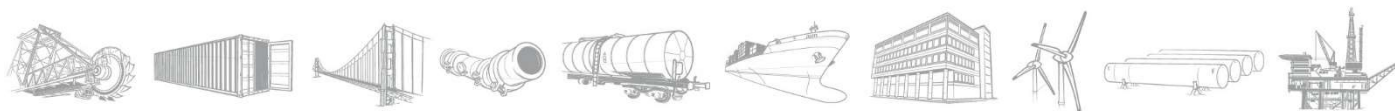
**ALLGARD CZ s.r.o.**

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+ 420 604 244 244

[info@allgard.cz](mailto:info@allgard.cz)

[www.allgard.cz](http://www.allgard.cz)





# Agropox UHS Primer

Dvousložkový univerzální vysokosušinný základní epoxidový nátěr

## Popis produktu

Popis /Materiál	Univerzálně použitelný vysokosušinný rychleschnoucí dvousložkový antikorozi základní nátěr s velmi dobrou přilnavostí na různé vrchy.
Pryskyřice / Pigmenty	Na bázi epoxidové pryskyřice, obsahuje zinkfosfát a železitou slídu (MIO).
Použití	Antikorozi ochrana náležitě předupravených ocelových, pozinkovaných a hliníkových konstrukcí pro vnitřní i venkovní prostředí.
Vlastnosti	Rychleschnoucí, vysokosušinný, s nízkým obsahem VOC, bez olova a chromanů. Přetíratelný všemi dvousložkovými vrchními nátěry na bázi rozpouštědel ze sortimentu Avenarius-Agro.
Barevné odstíny	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Světle šedá</li> <li>• Červenohnědá</li> </ul>
Velikosti balení	30 kg (včetně složky B)
Skladování	Skladování v dokonale uzavřených originálních obalech v suchu a chladu po dobu 2 roků.
Zajištění kvality	Vysoce kvalitní výrobky vyžadují 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"> <li>• Teoretická: 0,18 kg/m<sup>2</sup> při 80 μm DFT</li> <li>• Praktická: cca 0,27 kg/m<sup>2</sup> při 80 μm DFT</li> </ul>
Doporučená tloušťka vrstvy	Doporučená tloušťka suchého filmu je 80-180 μm (v závislosti na způsobu aplikace). 80 μm tloušťky suchého filmu odpovídá 110 μm tloušťky mokrého filmu.
Poměr tužení	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 9 hmotnostních dílů složky A</li> <li>• 1 hmotnostní díl složky B</li> <li>• 5 objemových dílů složky A</li> <li>• 1 objemový díl složky B</li> </ul>
Specifická hmotnost	1,6 ± 0,1 kg/l (v závislosti na odstínu)
Zpracovatelnost směsi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Při 10 °C: cca 6 hodin</li> <li>• Při 20 °C: cca 3 hodiny</li> <li>• Při 30 °C: cca 2 hodiny</li> </ul>
Obsah pevných látek	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hmotnostně – cca 84 % (v závislosti na odstínu)</li> <li>• Objemově – 72 % (DIN 53219)</li> </ul>
Bod vzplanutí	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Složka A: 28 °C</li> <li>• Složka B: 30 °C</li> <li>• Směs: 28 °C</li> </ul>
Doby schnutí	Podle DIN 53150 pro tloušťku suchého filmu 80 μm při 20 °C: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stupeň schnutí 1: 1 hodina (suché na dotek)</li> <li>• Stupeň schnutí 4: 4 hodiny (pro manipulaci)</li> </ul>
VOC	Podle 2004/42/EG, odstín světle šedá: 276 g/l (Kat. A/D/SB).
Ředění	Verdünnung 224 (Ředidlo 224).

## Odolnosti

Chemická	Dobrá odolnost průmyslovému prostředí, spalinám, zředěným anorganickým kyselinám zředěným louhům a solným roztokům. Není vhodný k trvalému vystavení ponoru a kondenzaci.
Mechanická	Vysoká pevnost a nárazu vzdornost.
Teplotní	Suché teplo: do 150 °C

## Použití a zpracování výrobku

Příprava povrchu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Ocel:</b> Povrch musí být suchý a zbavený mastnoty, oleje, nečistot a prachu. Tryskání na stupeň čistoty Sa 2 ½ (EN ISO 8501-1).  Povrchy, které přichází do kontaktu se vzduchem: mechanické nebo ruční odstranění rzi na stupeň St 3 (EN ISO 8501-2), z celého povrchu odstraňte okuje.</li> <li>• <b>Pozinkovaná ocel:</b> Povrch musí být suchý a zbavený mastnoty, oleje, nečistot a prachu. Odstraňte bílou rez (broušením nebo jemným tryskáním (sweeping)), ve venkovních prostorách je nutné tryskání.</li> <li>• <b>Hliník:</b> Povrch musí být suchý a zbavený mastnoty, oleje, nečistot a prachu. Broušení nebo jemné tryskání (sweeping), ve venkovních prostorách je nutné jemné tryskání (sweeping). Na eloxovaném hliníku jsou obecně problémy s přilnavostí. Vyjasněte přilnavost předběžnými testy.</li> </ul>
Doporučená skladba nátěrů	1-2 x Agropox UHS Primer  <u>Vhodné vrchní nátěry:</u> Agropox 10 EG, Agropox HS 10 EG Rapid, Agropox 245, Agropur EG, Agropur MG, Agropur Color.
Příprava materiálů	Složky A a B dobře promíchejte a smíchejte ve stanoveném poměru tužení. Smíchejte pouze takové množství, které lze zpracovat během doby zpracovatelnosti.
Teplota zpracování	Nepoužívejte při teplotě pod +5 °C a relativní vlhkosti vyšší než 80 %, vzdálenost od rosného bodu nejméně 3 °C.
Aplikace	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Štětce</li> <li>• Váleček</li> <li>• Airless stříkání (tlak v trysce 160-200 bar, velikost trysky 0,38-0,48 mm)</li> <li>• Ředidlo: při nízké teplotě přidejte maximálně 3 %, pro airless stříkání maximálně 5 % ředidla 224 (Verdünnung 224).</li> </ul>
Intervaly mezi nátěry	Minimálně 1 hodinu, maximálně 3 měsíce. V závislosti na teplotě a podmínkách schnutí. Před přelakováním je třeba odstranit veškeré nečistoty. Po delší době nebo po vystavení venkovnímu UV záření je bezpodmínečně nutná vhodná předúprava povrchu.
Přetírání starých nátěrů	Staré epoxidové nebo polyuretanové nátěry: broušení nebo tryskání, zbavení prachu. V případě pochybností doporučujeme natřít zkušební plochu.
Čistění aplikační techniky	Verdünnung 224 (ředidlo 224). Pokud se nářadí nepoužívá nepřetržitě, vyčistěte ho v rámci doby zpracovatelnosti.

## Pokyny k nakládání s odpady

Likvidace	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 <a href="http://www.avenariusagro.at">http://www.avenariusagro.at</a> nebo u vašeho prodejce

Technické Informace: Agropox UHS Primer, vydáno: 02 / 2021

Tato technická data byla sestavena na základě nejmodernějších technologií a našich zkušeností. Vzhledem k mnoha různým podkladům a podmínkám aplikovaných předmětů nepijímáme žádnou odpovědnost za poskytnuté technické informace. Tyto informace proto nezbavují kupujícího / uživatele jeho rezponzibilního 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.

V případě neshod v překladech je rozhodná německá verze.

### 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](http://www.avenariusagro.at), E-Mail: [office@avenariusagro.at](mailto: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](mailto:wien@avenariusagro.at)

### Distributor pro ČR:

**ALLGARD CZ s.r.o.**, Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic,  
[www.allgard.cz](http://www.allgard.cz), e-mail: [info@allgard.cz](mailto:info@allgard.cz), Tel.+420 604 244 244