

Agrozinc SW

Základní epoxidová nátěrová hmota s vysokým obsahem zinkového prachu.



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

Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

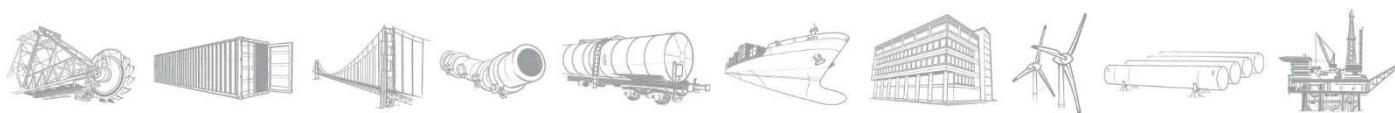
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+420 604 244 244

info@allgard.cz

www.allgard.cz



Agrozinc SW



Základní epoxidová nátěrová hmota s vysokým obsahem zinkového prachu

Popis produktu

Popis / Materiál	Dvousložková epoxidová nátěrová hmota s vysokým obsahem zinkového prachu, rychleschnoucí, svařitelná.
Použití	Základní antikorozní nátěr pro mechanicky namáhané ocelové konstrukce, vhodný pro použití v ponoru. Navržen pro použití na hydraulické ocelové konstrukce vodních staveb (jako například vodní elektrárny, vodojemy, součásti turbín, zdymadla, jezová vrata, přehradní konstrukce, atd.)
Vlastnosti	Rychle vytvrzující, odolný ponoru ve vodě, kondenzované vodě a povětrnostním vlivům, výborná odolnost oděru a mořskému znečištění. Odpovídá schválení ZTV-KOR-Ocelové konstrukce, Blatt 87, Stoff Nr. 687.03-05.
Barevné odstíny	<ul style="list-style-type: none"> • Šedá • Červenohnědá
Balení / Množství	<ul style="list-style-type: none"> • 12,5 kg (včetně složky B) • 25 kg (včetně složky B)
Skladovatelnost	Skladování v dobře uzavřených originálních obalech na chladném a suchém místě po dobu 1 roku.
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"> • Teoretická: 0,18 kg/m² při 40 µm DFT • Praktická: 0,25 kg/m² při 40 µm DFT 															
Doporučená tloušťka vrstvy	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tloušťka suchého filmu</th> <th>Tloušťka mokrého filmu</th> <th>Aplikační metoda</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40 µm</td> <td>65 µm</td> <td>štětec, váleček bez ředění</td> </tr> <tr> <td>40 µm</td> <td>70 µm</td> <td>airless aplikace včetně cca 3 % ředidla 224</td> </tr> <tr> <td>60 µm</td> <td>100 µm</td> <td>štětec, váleček</td> </tr> <tr> <td>80 µm</td> <td>130 µm</td> <td>airless aplikace včetně cca 3 % ředidla 224</td> </tr> </tbody> </table>	Tloušťka suchého filmu	Tloušťka mokrého filmu	Aplikační metoda	40 µm	65 µm	štětec, váleček bez ředění	40 µm	70 µm	airless aplikace včetně cca 3 % ředidla 224	60 µm	100 µm	štětec, váleček	80 µm	130 µm	airless aplikace včetně cca 3 % ředidla 224
Tloušťka suchého filmu	Tloušťka mokrého filmu	Aplikační metoda														
40 µm	65 µm	štětec, váleček bez ředění														
40 µm	70 µm	airless aplikace včetně cca 3 % ředidla 224														
60 µm	100 µm	štětec, váleček														
80 µm	130 µm	airless aplikace včetně cca 3 % ředidla 224														
Poměr tužení	<p>Celková tloušťka vrstvy 120 µm by neměla být překročena.</p> <p>94 hmotnostních dílů složky A 6 hmotnostních dílů složky B</p> <p>4,6 objemových dílů složky A 1 objemovému dílu složky B</p>															
Specifická hmotnost	2,8 kg/litr															

Zpracovatelnost směsi	<ul style="list-style-type: none"> • Při 10 °C – cca 12 hodin • Při 20 °C – cca 8 hodin • Při 30 °C – cca 6 hodin
Obsah sušiny	Objemově 64 %.
Bod vzplanutí	<ul style="list-style-type: none"> • Složka A: 26 °C • Složka B: 27 °C • Směs: 27 °C
Doby schnutí	Stupeň 6 (stohovatelnost) podle DIN 53150, pro tloušťku suchého filmu 60 µm: <ul style="list-style-type: none"> • Při + 5 °C: 8 hodiny • Při + 23 °C: 4 hodiny • Při + 40 °C: 1 hodina
VOC	Viz. bezpečnostní listy
Ředění	Verdünnung 224 (Ředidlo 224)

Odolnosti

Mechanická	Mechanicky odolný.
Povětrnostní	Plně vytvrzený materiál, je odolný vůči povětrnostním vlivům a vodě.
Teplotní	<ul style="list-style-type: none"> • Suché teplo: do 180 °C, krátkodobě do 200 °C • Mokrý teplo: do cca 50 °C

Použití a zpracování výrobku

Příprava povrchu	<p>Podklad musí být zbaven mastnoty, oleje, prachu a všech nečistot. Povrch musí být suchý. Pro čištění znečištěných a zvětralých povrchů doporučujeme předem provést čištění alkalickým smáčedlem pomocí AVUS REINIGER ÖL- UND FETTLÖSER. Posouzení nečistot, které nejsou viditelné v souladu s DIN/TR 55684.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ocel: Abrazivní otryskání na Sa 2½ podle EN ISO 12944-4 Pro kondenzaci nebo expozici pod vodou – střední drsnost (G) – Rz 60 µm podle ISO 8503-1
Doporučená skladba nátěrů	<p>Pokud není dále vyžadován vrchní nátěr: 2 x Agrozinc SW. Jako základní nátěr pod vrchní nátěr: 1-2 x Agrzinc SW. Pokud má být Agrozinc SW aplikován ve dvou vrstvách s různými odstíny, použijte Agrozinc SW šedý a červenohnědý.</p> <p>Vhodné vrchní nátěry:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Agropox 250 EG, Agropox 10 EG, Agrosit EG/MG 80, Agropox 245. • Expozici pod vodou: Agropox SW, Agropox SW ST, Agropox HS SW, Agropox SW NEU.
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 při teplotě pod +5 °C a relativní vlhkosti vyšší než 80 %, vzdálenost od rosného bodu nejméně 3°C.
Aplikace	<p>Při aplikaci v uzavřených prostorech zajistěte dobrou ventilaci.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Štětec • Váleček • Airless (tryska 0,5 mm, 200 barů). Při stříkání lze přidat 2-5 % ředidla v závislosti na požadované tloušťce suchého filmu a teplotě zpracování. <p>Při použití jako svařitelný výrobní nátěr přidejte přibližně 15 % Verdünnung 224 (ředidla 224).</p>

Intervaly mezi nátěry	<ul style="list-style-type: none"> • Mezi Agrozinc SW a Agropox 10 EG: minimálně 8 hodin (20 °C) • Mezi Agrozinc SW a vrchními nátěry pro expozici pod vodou: minimálně 24 hodin (20 °C). <p>Vysoká vlhkost, vyšší tloušťka vrstvy a nízké teploty prodlužují doby schnutí. Výsledná prodloužená doba opětovného nátěru je třeba v případě potřeby zkontrolovat na místě. Po vhodné přípravě povrchu je možné provádět opětovné nátěry i po delší době.</p>
Doba vytvrzení	Plně vytvrzený po 1 až 2 dnech v závislosti na teplotě.
Čistění aplikační techniky	Verdünnung 224 (Ředidlo 224) nebo Verdünnung 80(Ředidlo 80). 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: Agrozinc SW, vydáno: 06 / 2024

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 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, E-Mail: office@avenariusagro.at
 Vienna branch: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel: 01/201463 072, Fax: 01/20146-3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at

Distributor pro ČR:

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