TECHNICKÝ LIST

Agropox SW

Dvousložková epoxidová nátěrová hmota určená pro ocelové konstrukce

Tento technický list jste získali od společnosti **ALLGARD CZ,**

distributora společnosti **Avenarius-Agro GmbH.**

Všechny uvedené informace jsou platné k datu vydání dokumentu.

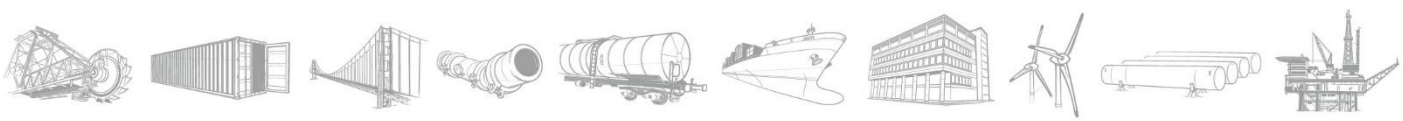
ALLGARD CZ s.r.o.

Průmyslová 2655/5, 785 01 Šternberk, Czech Republic

+420 604 244 244

info@allgard.cz

www.allgard.cz



Agropox SW

Dvousložková epoxidová nátěrová hmota
určená pro ocelové konstrukce

Popis výrobku

Popis / Materiál	Otěruvzorný, bezrozpouštědlový dvousložkový nátěr
Pryskyřice / Pigmenty	Formulována na bázi epoxidové pryskyřice
Použití	Jako univerzální silnovrstvý bezrozpouštědlový nátěr pro všechny druhy ocelových konstrukcí s požadavkem na vysokou korozní ochranu, zejména pro hydraulické ocelové konstrukce.
Vlastnosti	Povlak je tvrdý, ale ne křehký. Vysoce odolný proti oděru a nárazu, zejména proti otěru. Je možná vysoká tloušťka filmu v jedné vrstvě.
Odstíny	RAL7032, bílá.
Zkušební certifikáty / Schválení	Externě testováno a zapsáno do Bundesanstalt für Wasserbau (BAW) (Spolkový inženýrský a výzkumný ústav pro vodní cesty).
Balení / množství	■ 5 kg (vč. složky B). ■ 25 kg (vč. složky B).
Skladovatelnost	Skladování v originálních obalech na chladném a suchém místě dva roky od data výroby.
Zajištění kvality	Vysoce kvalitní výrobky vyžadují přísnou kontrolu surovin a jejich zpracování. Interní chemici zajišťují tuto kvalitu od příjmu až po výstup zboží. AvenariusAgro vyrábí podle TÜV – schváleného a certifikovaného systému řízení jakosti ISO 9001-2015 a získala certifikát Responsible Care.

Technická data

Spotřeba	■ Teoreticky: 0,75 kg/ m² při 500 µm DFT. ■ Prakticky: cca 0,90 kg/ m² při500 µm DFT. Může být výrazně vyšší v závislosti na pracovních podmínkách (rozměry potrubí, délka hadice, čištění hadice)
Poměr tužení	82 váhových dílů složky A 18 váhových dílů složky B
Specifická hmotnost	Směs: 1,5 kg/ l.
Zpracovatelnost směsi	■ Při 20° C: 45 minut ■ Při 30° C: 25 minut
Obsah sušiny	■ Objemově: 100 % (DIN 53219).

Doby schnutí

Teplota podkladu	Stupeň schnutí 4 (DIN 53150)	Stupeň schnutí 6 (DIN 53150)	Vystavení stojané vodě po:	Vystavení tekoucí vodě po:	Test porezity po: (0,4 kV/100 µm NDFT)
5 °C	35 h	36 h	45 h	6 d	72 h
8 °C	33 h	34 h	40 h	6 d	64 h
10 °C	31 h	32 h	35 h	5 d	56 h
12 °C	27 h	28 h	30 h	5 d	52 h
15 °C	22 h	24 h	25 h	4 d	48 h
20 °C	16 h	18 h	20 h	3 d	36 h
23 °C	9 h	9 h	10 h	3 d	24 h

VOC	Viz bezpečnostní list
Ředění	■ Při vystavení ponoru: nepřidávejte ředidlo! ■ Není vystaveno ponoru, tloušťka filmu > 500 µm: nepřidávejte ředidlo! ■ Není vystaveno ponoru, tloušťka filmu < 500 µm: max. 2 % Verdünnung 215 (Thinner 215).

Odolnosti

Chemická	Voda, odpadní voda, kondenzovaná voda, zředěné anorganické kyseliny, zředěné žíravé roztoky, tuky a oleje, příležitostní působení rozpouštědlům a palivům.
Mechanická	Velmi robustní a vysoce odolný
Povětrnostní	Průmyslová atmosféra; při UV zatížení křídování povrchové vrstvy
Teplotní	■ Suché teplo: do +80° C. ■ Mokré teplo: do +40° C.

Použití a zpracování výrobku

Příprava povrchu	■ Ocel: Povrch musí být suchý, prostý tuku, oleje, všech nečistot a prachu. Tryskání nejméně Sa 2½ (EN ISO 8501-1). Při vystavení vodě: drsnost (G) medium, Rz 60 – 100 µm podle normy ÖNORM EN ISO 8503-1. Nečistoty rozpustné ve vodě: Maximální znečištění solí podle normy DIN SPEC 55684. Vyšší koncentrace v jednotlivých případech až po dohodě s dodavatelem materiálu a odběratelem.
Doporučená skladba nátěrů	■ Ocel: 1 x 60 µm Agrozinc SW, 2 x 300 µm Agropox SW. Povrchy, které jsou ve styku s vodou, s menším nebezpečím mechanického poškození, kde nelze použít aktivní antikorozní základní nátěr na základě Zn (jako Agrozinc SW), v důsledku agresivní vody, lze použít jako základní nátěr Agropox 10 EG.
Příprava materiálu	Smíchejte složku A a složku B ve stanoveném směšovacím poměru. Smíchejte pouze množství, které lze aplikovat během doby zpracovatelnosti. Po smíchání musí být teplota materiálu mezi +20° C a +30° C.
Teplota zpracování	Teplota vzduchu a objektu: nejméně +8° C. Pro dosažení dobré konzistence pro aplikaci je nutné materiál zahřát alespoň na 20° C. V závislosti na podmínkách objektu existuje možnost kombinovat tepelnou izolace hadic a zahřátí materiálu nebo použít tepelný ohřev materiálu nebo použít průtokový ohřívač. Pokud je vystaveno ponoru: nepřidávejte ředidlo! Při tloušťce filmu > 500 µm: nepřidávejte ředidlo!
Aplikace	Konzistentní tloušťka filmu a optické vlastnosti závisí na metodě aplikace. Obecně je dosahováno nejlepších výsledků při aplikaci metodou airless. Uvedené tloušťky vrstvy se docílí aplikací metodou airless. Pro dosažení uvedených tlouštěk při nanášení štětcem nebo válečkem (použijte Agropox SW ST), mohou být nutné další vrstvy nátěru v závislosti na konstrukci, místních podmínkách a odstínu nátěrové hmoty. Před nanášením nátěrových hmot je vhodné provést zkušební aplikaci, aby se prokázalo, zda zvolené podmínky použití splňují požadavky. ■ Airless aplikace: Efektivní zařízení airless, tlak v pistol nejméně 220 bar, průměr hadice nejméně 3/ 8 palce (8 mm), velikost trysky 0,38 - 0,58 mm (max. 0,66 mm), úhel stříkání 40 - 80°. (při dobrých podmínkách čerpatelné až do 100 m) ■ Aplikace štětcem a válečkem: Malé plochy lze natírat nebo válečkovat nátěrovou hmotou Agropox SW. Pro větší plochy doporučujeme použít Agropox SW ST (speciální kvalita pro nanášení štětcem nebo válečkem). Zohledněte také informace v pokynech pro zpracování. Pokud není k dispozici, vyžádejte si je.
Doby přelakovatelnosti	■ Po základním nátěru Agrozinc SW: alespoň 6 hodin ■ Mezi vrchními nátěry Agropox SW: alespoň 12 hodin, max. 3 měsíce (povrch musí být očištěn).

Konečná doba schnutí

Teplota podkladu	Stupeň schnutí 4 (DIN 53150)	Stupeň schnutí 6 (DIN 53150)	Vystavení stojaté vodě po:	Vystavení tekoucí vodě po:	Konečná tvrdost dosažena po:
5° C	35 h	36 h	45 h	6 d	14 d
8° C	33 h	34 h	40 h	6 d	12 d
10° C	31 h	32 h	35 h	5 d	10 d
12° C	27 h	28 h	30 h	5 d	9 d
15° C	22 h	24 h	25 h	4 d	8 d
20° C	16 h	18 h	20 h	3 d	7 d
23° C	9 h	9 h	10 h	3 d	6 d

K vytvrzení dochází i pod vodou.

Čištění aplikační techniky

Verdünnung 215 (Thinner 215). Pokud nepoužíváte nepřetržitě, vyčistěte nástroje během doby zpracovatelnosti.

Ragulace chemických látek

Likvidace obalů

Nespotřebované zbytky odevzdejte do spalovny nebezpečného odpadu nebo do sběrných středisek nebezpečných odpadů. Nelikvidujte společně s komunálním odpadem. Nevylévejte do kanalizace, půdy a vodních ploch. Kontaminované obaly odevzdejte do sběrných dvorů pro nebezpečné odpady. Dodržujte místní legislative 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 SW, vydáno: 04 / 2022

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 responzibilního 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, je 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 / 20 1 46 -3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at