



Agrovan 209 ST

Lösemittelfreie Epoxidharzbeschichtung, Streichqualität

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Lösemittelfreie 2-komponentige Epoxidharzbeschichtung mit niedriger Viskosität.
Verwendungszweck	Chemikalienfeste Innenbeschichtung für Behälter aus Beton und Stahl, Betonrohre, Auffangwannen, Klärbecken, Kanalrohre, und Behälter für trockenes Schüttgut wie z.B. Kalk und Zement. Nicht für Trinkwasserbehälter verwenden.
Eigenschaften	Aufgrund der niederen Viskosität für Streich- oder Rollauftrag geeignet. Für Airless-spritzen Agrovan 209 verwenden.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hellgrau. ■ Weiß. ■ Andere Farbtöne auf Anfrage.
Verpackung / Gebindegrößen	<ul style="list-style-type: none"> ■ 5 kg (inkl. Teil B). ■ 20 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: 0,82 kg/m² für 500 µm trocken. ■ Praktisch: ca. 1,10 kg/m² für 500 µm trocken.
Regelschichtdicke	Agrovan 209 ST gestrichen: ca. 300 µm je Arbeitsgang; Agrovan 209 ST gerollt: ca. 200 µm je Arbeitsgang.
Mischungsverhältnis	85 Gewichtsteile Teil A 15 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,6 kg/l (Mischung).
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: 45 Min. ■ Bei 20°C: 30 Min. ■ Bei 30°C: 15 Min.
Festkörpergehalt	Vol. 99 % (DIN 53219).
Trocknung	Härtet bei Temperaturen (Luft und Boden) von 15°C in 1 - 2 Tagen.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.



Verdünnung	Keine Verdünnung zusetzen.
Abrieb nach Böhme	5,88 cm ³ pro 50 cm ² Schleiffläche

Beständigkeit

Chemisch	Wasser, Schwitzwasser, deionisiertes Wasser, wässrige Salzlösungen, verdünnte und konz. Laugen, Öl, Mineralöle, Treibstoffe, trockenes Schüttgut wie z.B. Kalk und Zement. Nicht beständig: konz. Säuren, Phenole, org. Säuren wie Essigsäure, Alkohole, Aceton, Trichloräthylen, Benzol.
Mechanisch	Hohe Schlagzähfestigkeit, gegen Stoß und Abrieb widerstandsfähig.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: 120°C. ■ Feucht: 60°C. Nicht Warmwasser-beständig bei Temperatur-Gefälle.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1), bei Wasserbelastung: Rauheit (G) mittel, Rz 60 - 100 µm gemäß DIN EN ISO 8503-1. Max. Salzbelegung 50 mg/m² (Prüfverfahren DIN EN ISO 8502-6 od- 8502-9). ■ Beton: Staub-, schmutzfrei, trocken, Zementschlämme und lose Teile entfernen, bei Flüssigkeitsbelastung empfehlen wir dringend sandzustrahlen. Abreißfestigkeit mind. 1,5 N/mm². Bei stark porösem oder saugfähigem Beton ist mit Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz zu grundieren.
Beschichtungsvorschlag	Anzahl der Beschichtungen: 2 x streichen oder 3 x rollen. <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Grundieren mit Agropox Minium oder Agrozinc SW. Deckbeschichtung mit: Agrovan 209 ST: 2 -3 x streichen oder rollen. ■ Beton: Eventuell grundieren mit Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz. Deckbeschichtung mit: Agrovan 209 ST: 2 - 3 x streichen oder rollen.
Materialvorbereitung	Beide Teile im angegebenen Mischungsverhältnis mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luft- und Objekttemperatur: mind. 10°C, nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit, Taupunktstand mind. 3°C. ■ Materialtemperatur: um eine ideale Verarbeitungskonsistenz zu haben, ist es notwendig, das Material auf mind. +20°C zu erwärmen. ■ Untergrundtemperatur: mind. +10°C, besser +20°C, um das Material ausreichend gut streichen/rollen zu können.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen. Keine Verdünnung zugeben. Bei Temperaturen unter +20°C Vorwärmen oder Komponenten auf +20 bis +25°C.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Agropox Minium und Deckbeschichtungen: 1 bis max. 3 Tage. ■ Nach Agrozinc SW mind. 1 Tag. ■ Nach Disboxid 462 EP Grundier- und Mörtelharz : 1 - 2 Tage. ■ Zwischen Agrovan 209-Beschichtungen: mind. 16 Stunden bis max. 48 Stunden (bei 20°C). Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden.
Schlusstrockenzeit	Nach 7 Tagen bei Temperaturen über +15°C voll ausgehärtet, tiefe Temperaturen verzögern die Aushärtung. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Überarbeitbarkeit	Alte Fremdanstriche müssen abgestrahlt werden, alte, intakte Agrovan 209-Anstriche müssen angestrahlt werden, kleine örtliche Ausbesserungen sind nach Anschleifen möglich.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 215. 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: Agrovan 209 ST, Stand: 10 / 2016

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
Filiale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at