



Agropox SW

Premaz od epoksidne smole za čelične konstrukcije koje su u dodiru s vodom

Opis proizvoda

Opis	Ekonomičan 2K epoksidni premaz koji ne sadrži otapala, otporan na habanje.
Osnova veziva	Na bazi epoksidne smole.
Namjena	Kao višestruko upotrebljiv završni epoksidni premaz bez otapala, zbog svoje je dobre otpornosti na habanje preporučljiv za sve vrste čeličnih konstrukcija, posebice za čelične konstrukcije koje su u dodiru s vodom.
Svojstva	Žilavi, ali ne i krti premaz, u velikoj mjeri neosjetljiv na udarce i udare; osobito otporan na habanje. Moguće velike debljine sloja po jednom radnom prolazu.
Nijansa	RAL 7032, bijela.
Pakiranje/veličina pakiranja	<ul style="list-style-type: none"> ■ 5 kg (uklj. komp. B). ■ 25 kg (uklj. komp. B).
Skladištenje	Na suhom i hladnom mjestu, bez opasnosti od smrzavanja, 2 godine

Tehnički podaci

Potrošnja	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teoretska: 0,75 kg/m² za 500 µm DFT. ■ Praktična: ca. 0,90 kg/m² za 500 µm DFT. <p>Potrošnja može biti i znatno veća, ovisno o radnim uvjetima (duljina cijevi, promjer i dr.).</p>
Omjer miješanja	82 tež. dijelova komp. A 18 tež. dijelova komp. B
Gustoća	1,5 kg/l (smjesa).
Otvoreno vrijeme	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pri 20°C: 45 min. ■ Pri 30°C: 25 min.
Udio čvrstih tvari	Vol. 100 % (DIN 53219).
Sušenje	Prema DIN 53150, za 300 µm suhog:

Temperatura	St. suhoće 4	St. suhoće 6
5°C	45 sati	48 sati
8°C	32 sati	35 sati
10°C	18 sati	21 sati
12°C	18 sati	20 sati
15°C	16 sati	18 sati
20°C	12 sati	14 sati
23°C	10 sati	12 sati



HOS
Razrjeđivanje

Vidjeti sigurnosno-tehnički list.
Verdünnung 215, max. 2 % pri debljini od 500 µm.
Nije dopušteno dodavanje razrjeđivača u slučaju trajnog podvodnog opterećenja!
Nije dopušteno dodavanje razrjeđivača u slučaju debljina sloja od preko 500 µm!

Otpornost

Kemijska
Mehanička
Atmosferilije
Temperaturna

Otpadna voda, kondenzirana voda, razrijeđene kiseline i lužine, masnoće i ulja, povremeno djelovanje otapala i pogonskih goriva.
Vrlo izdržljiv, podnosi velika opterećenja.
Industrijska atmosfera; uslijed djelovanja UV zraka u vrlo maloj mjeri je moguća pojava kredanja.
■ Suho: do +80°C.
■ Vlažno: do +40°C.

Obrada

Priprema podloge

■ **Čelik:**
Površina mora biti suha, bez masnoća, ulja i prljavštine.
Skidanje hrđe mlazom do čistoće Sa 2½ (EN ISO 8501-1).
Pri opterećenju djelovanjem vode: hrapavost (G) srednja, Rz 60 – 100 µm prema ISO 8503/1. Maks. raspodjela soli 50 mg/m² (ispitni postupak DIN EN ISO 8502-6 od- 8502-9).

Sastav premaza

■ **Čelik:**
1 x 60 µm Agrozinc SW,
2 x 300 µm Agropox SW.

Na površinama koje imaju dodir s vodom, a nema opasnosti od mehaničkih oštećenja ili je ona vrlo mala, gdje se ne može primijeniti aktivni temeljni premaz (Agrozinc SW) zbog, primjerice, kvalitete vode koja je agresivna prema cinku, može se kao temeljni premaz koristiti Agropox 10 EG.

Priprema materijala

Temeljito izmiješati komponentu A i komponentu B u ispravnom omjeru miješanja. Staviti samo toliko materijala koliko ga se može upotrijebiti u navedenom vremenu uporabe. Temperatura materijala mora nakon miješanja iznositi od 20 - 30°C.

Temperatura obrade

Zrak i podloga min. 8°C.
Za postizanje idealne konzistencije za premazivanje potrebno je materijal zagrijati na najmanje. +20°C.
Ovisno o uvjetima na objektu, postoji mogućnost da se kombinacijom izolacije crijeva, zagrijavanja materijala odnosno prispajanja protočnog grijača materijala konzistencija za aplikaciju podesi tako da se može postići optimalan rezultat postupka.

Nije dopušteno dodavanje razrjeđivača u slučaju trajnog podvodnog opterećenja!

Nije dopušteno dodavanje razrjeđivača u slučaju debljina sloja od preko 500 µm!

Nanošenje

Navedena debljina premaza postiže se postupkom airless špricanja. Postizanje ujednačene debljine sloja te ravnomjernog optičkog dojma ovisi o postupku aplikacije. Načelno najbolji rezultat daje postupak špricanjem. U postupku premazivanja četkom ili valjkom potrebno je za postizanje tražene debljine sloja predvidjeti dodatne radne postupke, ovisno o konstrukciji, lokalnim uvjetima i tonu boje. Svrishodno je prije početka radova premazivanja na licu mjesta ispitati na pokusnoj površini da li rezultat odabranog postupka nanošenja odgovara zahtjevima.

■ **Airless špricanje:**
Airless uređaj velike snage. Pritisak prskanja u pištolju min. 220 bara: promjer crijeva min. 3/8 cola odnosno 8 mm, dizna od 0,38 – 0,58 mm (maks. 0,66 mm), kut prskanja od 40 – 80° (pod povoljnim uvjetima i do 100 m).

Premazivanje ili nanošenje valjkom moguće je na malim površinama. Za velike površine koje se ne može prskati airless metodom preporučujemo uporabu proizvoda namijenjenog za nanošenje četkom, Agropox SW ST.

Obratiti pažnju na našin i uvjete obrade!

Vrijeme čekanja između slojeva

■ Nakon temeljnog sloja min. 6 sati.
■ Između završnih slojeva: min. 12 sati, max. 3 mjeseca (nečistoće moraju biti uklonjene!)

Završno vrijeme sušenja

Pri + 20°C konačna čvrstoća je postignuta nakon tjedan dana. Stvrdnjavanje se odvija i ispod vode.

Čišćenje alata

Verdünnung 215. Uređaji koji se ne koriste stalno se moraju čistiti za vrijeme i prije kraja vremena upotrebljivosti materijala.

Zakonska regulativa koja se odnosi na kemikalije

Zbrinjavanje

Spalionica posebnog otpada ili odlagalište za skupljanje problematičnih tvari. Ne smije se odlagati kao kućno smeće. Ne dopustiti izlivanje u kanalizaciju, zemlju ni u podzemne vode. Neočišćene spremnike odložiti na isti način kao i proizvod.

Sigurnosno-tehnički list

Sigurnosno-tehnički listovi dostupni su na internetskoj stranici <http://www.avenarius-agro.hr> ili na upit.

Tehničke informacije: Agropox SW, stanje: 04 / 2014

Ove tehničke informacije su sastavljene na temelju najnovijeg stanja tehnike i naših iskustava. U pogledu mnoštva raznih podloga i uvjeta na objektima, kupac / korisnik ima obvezu na vlastitu odgovornost provjeriti prikladnost naših proizvoda za predviđenu svrhu, stručno i propisno.

Tehničke informacije važe samo u najnovijem izdanju. Po potrebi se uvjerite u aktualnost ovog izdanja na www.avenarius-agro.hr.

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