



# Agrozinc SW

Temeljni premaz na bazi epoksidne smole s cinkovim prahom

## Opis proizvoda

|                              |  |
|------------------------------|--|
| Opis                         | 2K boja s cinkovim prahom na bazi epoksidnih smola preko koje se može variti, brzosušiva.  |
| Namjena                      | Premaz za zaštitu od korozije za čelične konstrukcije, prije svega za mehanički opterećene objekte, posebno čelične konstrukcije u hidrogradnji kao što su klizne površine zapornica (zasuna na hidrocentralama), zaštitnih zidova i zaštitnih valjaka, otvora ustava odnosno brana, turbina, unutarnje stijene tlačnih cjevovoda za kretanje vučenog nanosa (šljunka, oblutaka), itd. |
| Svojstva                     | Stvrdnjava brzo, otporna na vodu, kondenzaciju i atmosferilije, otporan na otiranje, a u morskoj vodi i na školjke.  |
| Nijanse                      | Odgovara propisu ZTV-KOR Čelične konstrukcije, list 87, materijal broj 687.03-05.<br>■ Grau.<br>■ Rötlich.   |
| Pakiranje/veličina pakiranja | ■ 5 kg (uklj. komp B).<br>■ 25 kg (uklj. komp B).  |
| Skladištenje                 | Na suhom i hladnom mjestu, bez opasnosti od smrzavanja, 2 godine.  |

## Tehnički podaci

| Potrošnja               | ■ Teoretska: 0,18 kg/m <sup>2</sup> za 40 µm DFT.<br>■ Praktična: ca. 0,25 kg/m <sup>2</sup> za 40 µm DFT.   |  |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |
|-------------------------|--|--|-----------------------|-----------|-------|-------|--------------------------------------|-------|-------|--|-------|--------|------------------------|-------|--------|--|
| Ispravna debljina sloja | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Debljina suhog filma</th> <th>Debljina mokrog filma</th> <th>Nanošenje</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40 µm</td> <td>65 µm</td> <td>kistom/četkom, valjkom nerazrijeđeno</td> </tr> <tr> <td>40 µm</td> <td>70 µm</td> <td>Airless špricanjem, uklj. ca. 3 % Verdünnung 224</td> </tr> <tr> <td>60 µm</td> <td>100 µm</td> <td>kistom/četkom, valjkom</td> </tr> <tr> <td>80 µm</td> <td>130 µm</td> <td>Airless špricanjem, uklj. ca. 3 % Verdünnung 224</td> </tr> </tbody> </table> <p>Kod Airless nanošenja se kod dva sloja nanosi najviše 40 µm po sloju. Ukupna debljina suhog filma ne smije prijeći 120 µm.</p> | Debljina suhog filma                             | Debljina mokrog filma | Nanošenje | 40 µm | 65 µm | kistom/četkom, valjkom nerazrijeđeno | 40 µm | 70 µm | Airless špricanjem, uklj. ca. 3 % Verdünnung 224 | 60 µm | 100 µm | kistom/četkom, valjkom | 80 µm | 130 µm | Airless špricanjem, uklj. ca. 3 % Verdünnung 224 |
| Debljina suhog filma    | Debljina mokrog filma  | Nanošenje  |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |
| 40 µm                   | 65 µm  | kistom/četkom, valjkom nerazrijeđeno             |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |
| 40 µm                   | 70 µm  | Airless špricanjem, uklj. ca. 3 % Verdünnung 224 |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |
| 60 µm                   | 100 µm   | kistom/četkom, valjkom                           |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |
| 80 µm                   | 130 µm   | Airless špricanjem, uklj. ca. 3 % Verdünnung 224 |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |
| Omjer miješanja         | 94 tež. dijelova komponenta A<br>6 tež. dijelova komponenta B  |  |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |
| Gustoća                 | 2,8 kg/l.  |  |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |
| Otvoreno vrijeme        | ■ Pri 10°C: ca. 12 sati<br>■ Pri 20°C: ca. 8 sati<br>■ Pri 30°C: ca. 6 sati  |  |                       |           |       |       |                                      |       |       |  |       |        |                        |       |        |  |



|                    |   |
|--------------------|---|
| Udio čvrstih tvari | Vol. 64 %.  |
| Plamište           | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Komponenta A: 26°C.</li> <li>■ Komponenta B: 27°C.</li> <li>■ Zamiješani materijal: 27°C.</li> </ul>   |
| Sušenje            | <p>Stupanj suhoće 6: (moguće slaganje na hrpu) prema DIN 53150, za 60 µm suhog:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pri +5°C: 8 sati</li> <li>■ Pri +23°C: 4 sata</li> <li>■ Pri +40°C: 1 sat</li> </ul> |
| HOS                | Vidjeti sigurnosno-tehnički list.   |
| Razrjeđivanje      | Verdünnung 224.   |

## Otpornost

|               |  |
|---------------|--|
| Mehanička     | Mehanički otporan.   |
| Atmosferilije | Osušeni materijal je otporan na atmosferilije, vodu i mehanička opterećenja.   |
| Temperaturna  | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Suho: do 180°C, kratkotrajne vršne vrijednosti do 200°C;</li> <li>■ Vlažno: do ca. 50°C.</li> </ul> |

## Obrada

|                         |   |
|-------------------------|---|
| Obrada površine         | <p>Površina mora biti suha, bez masnoća, ulja i prljavštine.</p> <p>Skidanje hrđe mlazom do čistoće Sa 2½ (EN ISO 8501-1),<br/>Kod opterećenja vodom, dubina neravnina tip (G) srednja - Rz 60 µm prema ISO 8503/1.<br/>Max. opterećenost soli 50 mg/m² (ispitivanje prema DIN EN ISO 8502-6 od- 8502-9).</p>   |
| Sastav premaza          | <p>Ako nije predviđen završni premaz, 2 x Agrozinc SW.</p> <p>Kao temeljni sloj ispod završnog premaza 1- 2 x Agrozinc SW.</p> <p>Ako se Agrozinc SW premazuje s drugom nijansom, koristiti, Agrozinc SW crveni.</p> <p>Odgovarajući završni premazi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Agropox 250 EG, Agropox 10 EG, Agrosit EG/MG 80, Agropox 245.</li> <li>■ U području pod vodom: Avertol Epotar, Avertol Epotar HP, Agropox SW, Agropox SW ST, Agropox HS SW, Agro Aquapure NC NEU.</li> </ul> |
| 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 obrade      | <p>Ne raditi ispod +5°C i pri više od 80 % relativne vlažnosti zraka. Temperatura podloge bi trebala uvijek biti najmanje 30C iznad temperature rosišta.</p> <p>U unutarnjim prostorima osigurati dobro prozračivanje premazanih površina.</p>  |
| Nanošenje               | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Kistom/četkom</li> <li>■ Valjkom</li> <li>■ Airless špricanjem (0,5 mm dizna, 200 bara). Kod nanošenja špricanjem dozvoljeno je dodati 2 - 5 % razrjeđivača, ovisno o željenoj debljini filma i temperaturi obrade.</li> </ul> <p>Kod primjene kao premaz preko kojeg se može variti, dodati ca. 15 % razrjeđivača Verdünnung 224.</p>   |
| Vrijeme čekanja         | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Između Agrozinc SW premaza: min. 2 sata (20°C), pri nižim temperaturama do 24 sata.</li> <li>■ Između Agrozinc SW i Agropox 10 EG odn. Agropox HS Color: min. 4 Stunden (20°C). Općenito 1 – 2 dana između Agrozinc SW i završnih premaza.</li> </ul> <p>Ovisno o uvjetima sušenja i temperaturi. Nakon odgovarajućeg čišćenja ili predobrade može se naknadno obrađivati, čak i nakon duljeg vremena, uz adekvatnu ponovnu pripremu.</p>                              |
| Završno vrijeme sušenja | Stvrdnuto nakon 1 - 2 dana, ovisno o temperaturi.   |
| Čišćenje alata          | Verdünnung 224. Uređaji koji se ne koriste stalno se moraju čistiti 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 <a href="http://www.avenarius-agro.hr">http://www.avenarius-agro.hr</a> ili na upit.  |

Tehničke informacije: Agrozinc SW, stanje: 06 / 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](http://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](http://www.avenariusagro.at), E-Mail: [office@avenariusagro.at](mailto: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](mailto:wien@avenariusagro.at)