



Agropox HS Color EG

Epoxidharzbeschichtung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	2-komponentiger, robuster, hochwertiger, dickschichtiger High-Solid-Korrosionsschutzanstrich.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Eisenglimmerhältig, auf modifizierter Epoxidharzbasis
Verwendungszweck	Als vielseitig überstreichbarer Zwischen- oder Deckanstrich bei allen Arten von Stahlkonstruktionen unter Dach und im Freien, wie z.B. Brückenkonstruktionen, Rohrleitungen, Behälter, Hallenkonstruktionen. Ausgezeichnete Haftung auf feuerverzinktem Stahl bei trockener Beanspruchung.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ zähnharte, aber nicht spröde Beschichtungen ■ weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag ■ hohe Schichtdicken pro Arbeitsgang möglich
Farbtöne	lt. DB-Eisenglimmerfarbkarte
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 81.
Verpackung / Gebindegrößen	25 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: $0,37 \text{ kg/m}^2$; für 150 μm DFT ■ Praktisch: ca. $0,55 \text{ kg/m}^2$; für 150 μm DFT (nach DIN 53220)
Regelschichtdicke	150 μm trocken, entspricht ca. 200 μm nass (maximale Schichtdicke pro Arbeitsgang).
Mischungsverhältnis	94 Gewichtsteile Teil A 6 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,7 kg/l
Topfzeit	bei +20°C: 4-6 Stunden
Festkörpergehalt	Vol. ca. 66 % (DIN 53219)
VOC	siehe Sicherheitsdatenblätter
Verdünnung	Verdünnung 215



Beständigkeit

Chemisch	Abwasser, Schwitzwasser, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen, Fette und Öle, gelegentliche Einwirkung von Lösemittel und Treibstoffen.
Mechanisch	sehr robust und belastbar
Witterung	Industrieatmosphäre, Rauchgase. Bei starker UV-Einstrahlung geringfügiges Kreiden möglich.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 120°C ■ Feucht: bis 60°C
Warmwasser	bis 60°C

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Strahlentrost Normreinheitsgrad Sa 2½ (EN ISO 8501-1). ■ Verzinkter Stahl: Fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken, Weißrost entfernen durch Schleifen oder Vliesen, bei Wasser- oder Kondenswasserbelastung Sweepstrahlen.
Beschichtungsvorschlag	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Je nach Beanspruchung bzw. geforderter Schichtdicke: 1 x Agrozinc EP oder Agropox Primer SW, bei nicht ständiger Unterwasserbelastung auch Agropox Phosphat, bei Handentrostung (St 3) Agropox HS Primer, 1 - 2 x Agropox HS Color EG, 1 x Agropur Color oder Agropur EG (optional). ■ Verzinkter Stahl: 1 - 2 x Agropox HS Color EG, 1 x Agropur Color oder Agropur EG (optional).
Materialvorbereitung	Teil A und Teil B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +10°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ streichen ■ rollen ■ airless-spritzen
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: mind. 72 Stunden ■ Bei 20°C: mind. 24 Stunden ■ Bei 30°C: mind. 16 Stunden <p>Je nach Temperatur, tatsächlich aufgetragenen Schichtdicken und Trocknungsverhältnissen sind längere Zwischenwartezeiten erforderlich. Nach geeigneter Oberflächenvorbereitung kann auch nach längeren Zeiträumen überarbeitet werden. Vor dem Überbeschichten sind arteigene oder artfremde Verunreinigungen zu entfernen. Bei UV-Belastung im Freien max. 14 Tage; in jedem Fall ist eine geeignete Oberflächenvorbehandlung zwingend notwendig.</p>
Schlussrockenzeit	Nach 12 Stunden getrocknet, nach 7 - 10 Tagen chemisch und mechanisch voll belastbar. Auf gute Belüftung der Anstrichfläche achten.
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probefläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 215. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte müssen vor Ende der Topfzeit zwischengereinigt werden.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise	Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.
----------	--

Technische Information: Agropox HS Color EG, Stand: 08 / 2025

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

Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at