



Agropox Phosphat

Rostschutzgrundierung

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Dickschichtige, 2-komponentige Rostschutzgrundierung.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Epoxidharzbasis, mit Zinkphosphat als Aktivpigment.
Verwendungszweck	Korrosionsschutzgrundierung für Stahlkonstruktionen, die der Witterung oder chemisch aggressiver Industrie- und Meeratmosphäre ausgesetzt sind, wie Brücken, Rohrleitungen, Behälter, Industrie- und Hafenanlagen, Stahlkonstruktionen in Abwasser- und Kläranlagenbereichen.
Eigenschaften	Umweltfreundlich, da blei- und chromatfrei. Überstreichbar z.B. mit Agropox 10 EG.
Farbtöne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hellgrau ■ Rotbraun, Stoff-Nr. 687.06 ■ Sandgelb, Stoff-Nr. 687.02
Prüfzeugnisse/Zulassungen	Geprüft und zugelassen nach TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87.
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: $0,20 \text{ kg/m}^2$; für 80 μm DFT. ■ Praktisch: ca. $0,28 \text{ kg/m}^2$; für 80 μm DFT.
Regelschichtdicke	80 μm trocken, entspricht 125 μm nass.
Mischungsverhältnis	90 Gewichtsteile Teil A 10 Gewichtsteile Teil B
Dichte	1,6 kg/l.
Topfzeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei 10°C: ca. 12 Stunden. ■ Bei 20°C: ca. 8 Stunden. ■ Bei 30°C: ca. 5 Stunden.
Festkörpergehalt	Vol. 64 % (DIN 53219).



Flammpunkt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teil A: 23°C. ■ Teil B: 25°C. ■ Gemischtes Material: 24°C.
Trocknung	Nach DIN 53150, für 80 µm trocken, bei 23°C: <ul style="list-style-type: none"> ■ Trockengrad 1: 60 Min. ■ Trockengrad 4: 6,5 Std.
VOC	Siehe Sicherheitsdatenblätter.
Verdünnung	Verdünnung 224.

Beständigkeit

Chemisch	Industriatmosphäre, Rauchgase, verdünnte anorganische Säuren, verdünnte Laugen und Salzlösungen, viele Lösemittel. Nicht für ständige Unterwasser- oder Schwitzwasserbelastung.
Mechanisch	Hohe Festigkeit, schlagzäh.
Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trocken: bis 120°C, kurzfristig bis 150°C. ■ Feucht: bis 60°C.

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	<p>Der Untergrund muss fett-, öl-, schmutz-, staubfrei und trocken sein. Für die Reinigung verschmutzter und bewitterter Oberflächen empfehlen wir vorab eine alkalische Netzmittelreinigung mittels AVUS REINIGER ÖL- UND FETTLÖSER. Beurteilung nicht visuell sichtbare Verunreinigungen - gemäß DIN/TR 55684</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl: Strahlentrost Sa 2½ gem. EN ISO 12944-4 bei geringerer Beanspruchung Handentrost St 3 gem. EN ISO 12944-4 ■ Verzinkter Stahl: Bei Freibewitterung mit längeren Feuchtebelastungen, sowie bei Schwitzwasserbelastung durch Sweepstrahlen gem. EN ISO 12944-4, nur in Ausnahmefällen und bei geringer Belastung mit ammoniakalische Netzmittelwäsche (BFS Merkblatt Nr. 5)
Beschichtungsvorschlag	<p>1 - 2 x Agropox Phosphat. Als Deckanstriche sind z.B. geeignet: Agropox 245, Agropox 250 EG oder Agropox 10 EG. Bei ausgesprochener Unterwasserbelastung oder ständiger Schwitzwasserbelastung empfehlen wir die Grundierung Agrozinc SW.</p>
Materialvorbereitung	Teil A und B im angegebenen Mischungsverhältnis gründlich mischen. Nur soviel Material vorbereiten, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5°C und nicht über 80 % relative Luftfeuchtigkeit verarbeiten, Taupunktabstand mind. 3°C.
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Streichen. ■ Rollen. ■ Airless-spritzen (Spritzdruck an der Düse 160 - 200 bar, Düsenbohrung 0,38 - 0,48 mm). ■ Verdünnungszugabe: bei tiefen Temperaturen max. 3 %, bei Spritzverarbeitung max. 5 % Verdünnung 224.
Zwischenwartezeiten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwischen Grundbeschichtungen: mind. 12 Stunden, max. 6 Monate. ■ Zwischen Grund- und Deckbeschichtungen: 1 - 3 Tage, max. 6 Monate. <p>Je nach Temperatur und Trocknungsverhältnissen. Vor dem Überbeschichten sind arteigene oder artfremde Verunreinigungen zu entfernen. Nach längeren Zeiträumen oder nach UV-Belastung im Freien ist eine geeignete Oberflächenvorbehandlung zwingend notwendig.</p>
Überarbeitbarkeit	Alte Epoxi- bzw. Polyurethan-Beschichtungen müssen überschleifen oder überstrahlt, und entstaubt werden. In Zweifelsfällen ist das Anlegen einer Probebläche zu empfehlen.
Werkzeugreinigung	Verdünnung 224. Nicht im Dauereinsatz befindliche Geräte vor Ende der Topfzeit reingigen.

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 Phosphat, 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