

Avertol Epotar HP

2K-Epoxi-Anthracenöl-Kombination

PRODUKTÜBERSICHT

Produktbeschreibung:	Hoch abriebfeste lösemittelarme, gefüllte Epoxi-Anthracenöl-Kombination. Verarbeitung auf Beton und Stahl, auch auf feuchten oder nassen Oberflächen möglich. Nach völliger Durchhärtung zeigt die Beschichtung ein schwach glänzendes Aussehen.
Besondere Eigenschaften:	AVERTOL EPOTAR HP ist unmittelbar nach dem Streichen durch stehendes Wasser belastbar, härtet auch unter Wasser aus. Die Temperaturen sollen jedoch nicht unter + 5°C liegen.
Anwendungsgebiete:	AVERTOL EPOTAR HP findet Verwendung als Schutzbeschichtung für Stahl und Beton für innen und außen, unter der Erde und unter Wasser. In der Abwasserwirtschaft, im Stahlwasserbau und in der chemischen Industrie; für Feuchtraumisolierungen. Nicht für trinkwasserberührte Flächen, Wohnräume, Lebensmittellager.
Beständigkeiten:	
Chemisch:	Wasser, Meerwasser, Seepocken, verdünnte Säuren und Laugen, neutrale Salze, Mineral- und Heizöle, Fette, Waschmittel und Benzin. Nicht dauerhaft beständig gegen aromatische Kohlenwasserstoffe und Phenole.
Mechanisch:	Hoch abriebfest, schlagfest.
Witterung:	Gut UV-beständig, rauchgasbeständig, beständig gegen Industrieatmosphäre, Seeklima.
Temperatur:	Trockene Hitze bis ca. + 80°C; feuchte Hitze und Warmwasser bis + 60°C, kurzzeitige Spitzenbelastung bis max. + 80° C möglich. Nicht warmwasserbeständig bei Temperaturgefälle!
Farbtöne:	Schwarz, rotbraun

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis:	80 Gewichtsteile Teil A 20 Gewichtsteile Teil B
Topfzeit:	Bei 20°C: 1 Stunde
Dichte:	Gemischtes Material: ca. 1,55 kg/l
Festkörpervolumen:	Ca. 95 %
Flammpunkt:	Ca. 50°C

Schichtdicken:	150 µm trocken, entspricht 160 µm naß (durchschnittlich pro Arbeitsgang im Streichverfahren).
Anzahl der Beschichtungen:	2 – 3
Verbrauch:	Theoretisch für 150 µm trocken 0,25 kg/m², praktisch für 150 µm trocken ca. 0,3 kg/m².
Verdünnung:	VERDÜNNUNG 102, maximal 5 % zusetzen (auf trockenen Flächen und bei Airless-Verarbeitung).

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung:

Stahl: Strahlentrostung mind. Sa 2. Handentrostung St 3. Mind. Sa 2,5 bei Grundierung mit AGROZINC SW oder Unterwasserbeanspruchung. Bei AGROZINC SW: Rauheit (G) fein, Rz 25 – 60 µm gemäß ISO 8503/1. Max. Salzbelegung 50 mg/m² (Prüfverfahren DIN EN ISO 8502-6 od- 8502-9). Ohne Grunderung: Rauheit (G) mittel, Rz 60 – 100 µm gemäß ISO 8503/1. Max. Salzbelegung 50 mg/m² (Prüfverfahren DIN EN ISO 8502-6 od- 8502-9). Auf sauberen und fettfreien Untergrund achten!

Verzinkte Flächen: Gründlich reinigen und entfetten, keine spezielle Grundierung erforderlich; bei Unterwasserbelastung leichtes Überblasen ("Sweepen").

Beton: Die Oberflächen müssen griffig, fest und sauber sein. Zementschlämme und Trennmittelrückstände sind zu entfernen. Bei Unterwasserbeanspruchung ist Strahlen auf Haftzugwerte größer 1,5 N/mm² unbedingt erforderlich. Löcher, Lunker oder zu starke Strahlrauigkeit sind mit zB DISBO-CRET MÖRTEL 520 zu egalisieren. Stark saugende Flächen sind mit AGROFLOOR EP 156 zu grundieren.

Beschichtungsaufbau:

- Stahl:**
- a) Strahlentrostung mind. Sa 2 ½
1 – 2 x AGROZINC SW
2 – 3 x AVERTOL EPOTAR HP
oder
 - b) Handentrostung St 3 oder Strahlentrostung mind. Sa 2
1 – 2 x AGROPOX MINIMUM
2 – 3 x AVERTOL EPOTAR HP
oder
 - c) Handentrostung St 3 oder Strahlentrostung mind. Sa 2
2 – 3 x AVERTOL EPOTAR HP
- Beton:**
- a) 2 – 3 x AVERTOL EPOTAR HP
oder
 - b) 1 x AGROFLOOR EP 156
2 – 3 x AVERTOL EPOTAR HP

Verarbeitung:

AVERTOL EPOTAR HP Teil A (dickflüssig, schwarz) mit Teil B (gelbbraun) gründlich, am besten mit elektrischen oder pneumatischen Rührgeräten zusammenmischen.
Mischungsverhältnis Teil A : Teil B = 80 : 20.
Bei den Originalpackungen sind die beiden Teile im richtigen Verhältnis abgepackt. Beim Ansatz von Teilmengen müssen die beiden Teile im richtigen Gewichtsverhältnis sorgfältig abgewogen werden. Das homogen gemischte Material kann sofort verarbeitet werden. Nur bei Temperaturen über + 5°C verarbeiten. Je höher die Temperatur, desto kürzer die Topfzeit und desto rascher die Aushärtung.
AVERTOL EPOTAR HP kann gestrichen, gerollt oder gespritzt werden.

Bei Airless-Verarbeitung erforderlicher Verdünnungsdruck ab 250 bar, erforderliche Minstdüsenweite 0,53 mm; Verdünnungszugabe bis 5 % VERDÜNNUNG 102 zulässig.
Auf feuchten oder nassen Flächen oder bei sofortiger Unterwasserbelastung nur unverdünnt streichen und gut einreiben.

Wartezeiten:

Trocknungszeiten AVERTOL EPOTAR HP:

Temperatur	Trockengrad 6 nach	mit stehendem Wasser belastbar nach	mit fließendem Druckwasser belastbar nach
5°C	ca. 75 Std.	sofort	16 Tagen
10°C	ca. 47 Std.	sofort	14 Tagen
15°C	ca. 37 Std.	sofort	12 Tagen
20°C	ca. 30 Std.	sofort	10 Tagen
23°C	ca. 28 Std.	sofort	8 Tagen
30°C	ca. 24 Std.	sofort	7 Tagen
Materialtemp. min. 10°C Luft- u. Untergrundtemp.max.30°C Luft- u. Untergrundtemp. min. 5°C			

Zwischenwartezeiten:

	min.	max.
5°C	36 Std.	96 Std.
10°C	30 Std.	72 Std.
15°C	24 Std.	60 Std.
20°C	12 Std.	48 Std.
25°C	8 Std.	36 Std.
30°C	6 Std.	24 Std.

Die angegebenen Zeiten gelten für DFT bis 150 µm bei max. 3 % Verdünnungszugabe. Die min. Zeiten sind Richtwerte für die mechanische Belastbarkeit der Beschichtung und ist abhängig von objektbedingten Luftstromverhältnissen, Schichtdicken (höhere Schichtdicken wirken verzögernd), Verdünnungsmenge etc. Bei größeren Objekten mit Klimatisierungseinrichtungen, wie zB Druckrohrleitungen, Panzerungen etc. kann es wegen unterschiedlicher Objekttemperaturen erforderlich sein, die Arbeiten in mehrere Abschnitte zu unterteilen.

Können die Wartezeiten nicht eingehalten werden, so ist die Fläche durch Sweep-Strahlen zu aktivieren.

Schlußtrockenzeit:

Bei + 20°C ist die Endhärte nach ca. 8 – 10 Tagen erreicht. Auch unter Wasser ist eine Aushärtung gewährleistet; bei Zugabe von VERDÜNNUNG ist eine sofortige Wasserbelastung jedoch nicht möglich!

**Überstreichen
alter Anstriche:**

Alte Beschichtungen sind grundsätzlich zu überblasen.

Gerätereinigung:

Mit VERDÜNNUNG 102

Lagerung:

In Originalgebinden gut verschlossen, trocken und kühl 2 Jahre lagerfähig.

**Gefahrenhinweise und
Sicherheitsratschläge /
Entsorgung:**

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge für den Umgang mit unseren Produkten, sowie die Entsorgung sind den aktuellen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter sind von unserer homepage www.avenarius-agro.at abrufbar oder werden auf Anfrage übersandt.

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.

Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden können.

Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Avenarius-Agro GmbH

A-4600 Wels
Industriestraße 51

Telefon (07242) 489-0
Fax (07242) 489-5700
Internet: <http://www.avenarius-agro.at>
e-mail: office@avenarius-agro.at

"Vom Verarbeiter zu beachten"