

Avertol Epotar SF

2K-Teer-Epoxi-Kombination, löse- mittelfrei

PRODUKTÜBERSICHT

Produktbeschreibung:	AVERTOL EPOTAR SF ist eine spezielle, lösemittelfreie, gefüllte Teer-Epoxi-Kombination in 2 Komponenten. Verarbeitung auf Beton und Stahl, auch auf feuchten und nassen Oberflächen möglich. Nach völliger Durchtrocknung zeigt die Beschichtung ein schwach glänzendes Aussehen, ist zähhart, robust und hoch abriebfest. Kennzahl 31 nach ISO 12944/Teil 5. Durch Abmischen von AVERTOL EPOTAR SF mit FÜLLSTOFF 464 ergeben sich lösemittelfreie Mörtelmassen für hochwertige Spachtelungen und Bodenbeschichtungen.
Besondere Eigenschaften:	AVERTOL EPOTAR SF ist unmittelbar nach dem Streichen durch stehendes Wasser belastbar, härtet auch unter Wasser aus. Die Temperaturen sollen jedoch nicht unter + 5°C liegen. Hohe Schichtstärken in einem Arbeitsgang möglich.
Anwendungsgebiete:	AVERTOL EPOTAR SF 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, als Feuchtigkeitsabdichtung bei Brücken. Nicht für trinkwasserberührte Flächen, Lebensmittellager sowie nicht für Naßräume, Schwimmbäder und Wohnräume. Zur Herstellung von robusten, standfesten Spachtelmassen für Beschichtung von Kanalrohren (AVERTOL EPOTAR SF-MÖRTEL).
Beständigkeiten:	
Chemisch:	Wasser, Meerwasser, Seepocken, verdünnte Säuren und Laugen, Salze, Mineralöle, 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; frost- und tausalzbeständig.
Temperatur trocken:	Bis 150°C, kurzzeitig bis 270°C .
feucht:	Bis 80°C (auch Heißwasser), jedoch nicht bei Dauerbeanspruchung.
Farbton:	Schwarz

TECHNISCHE DATEN: (für AVERTOL EPOTAR SF)

Mischungsverhältnis: 85 Gewichtsteile Teil A
15 Gewichtsteile Teil B

Topfzeit:	12°C: ca.3 Stunden 20°C: ca.2 Stunden 30°C: ca.1 1/2 Stunden
Dichte:	Teil A: ca. 2,0 kg/l Teil B: ca. 1,2 kg/l Gem. Material: 1,8 kg/l
Flammpunkt:	Über 140°C
Schichtdicken:	300 µm trocken, entspricht 300 µm naß.
Anzahl der Beschichtungen:	2 – 4
Verbrauch:	Theoretisch für 300 µm Trockenschichtdicke 0,54 kg/m², praktisch für 300 µm Trockenschichtdicke ca. 0,60 kg/m².
Trocknung:	(DIN 53150) bei 23°C Trockengrad 1: ca. 5 Stunden Trockengrad 4: ca. 12 Stunden
Verdünnung:	Im Normalfall keine Verdünnung zusetzen, in Ausnahmefällen maximal 5 % VERDÜNNUNG 102 begeben.

HINWEISE ZUR AUSFÜHRUNG

Oberflächenvorbereitung:

Stahl: Strahlentrostung mind. Sa 2. Handentrostung St 3. Bei Grundierung mit AGROZINC SW oder Unterwasserbeanspruchung mind. Sa 2 ½.
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 DIS-BOCRET MÖRTEL 520 zu egalisieren; auch eine Kratzspachtelung mit AVERTOL EPOTAR SF-MÖRTEL ist möglich. 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 SF
oder
- b) Handentrostung St 3 oder Strahlentrostung mind. Sa 2
1 x AVERTOL EPOTAR SF
1 x AVERTOL EPOTAR SF-MÖRTEL
1 x AVERTOL EPOTAR SF

Verzinkte Flächen: 2 x AVERTOL EPOTAR SF

Beton:

- a) 1 x AVERTOL EPOTAR SF, ev. mit max. 5 % VERDÜNNUNG 102
1 x AVERTOL EPOTAR SF-MÖRTEL
1 x AVERTOL EPOTAR SF
oder
- b) 1 x AGROFLOOR EP 156
2 – 3 x AVERTOL EPOTAR SF
oder
- c) für Rohrbeschichtungen in einer Schichtdicke von 2 – 3 mm AVERTOL EPOTAR SF-MÖRTEL direkt auf den gereinigten Untergrund aufspachteln und nach 24 Stunden Wartezeit mit AVERTOL EPOTAR SF versiegeln.

Verarbeitung:

AVERTOL EPOTAR SF Teil A (dickflüssig, schwarz) mit Teil B (gelbbraun) gründlich, am besten mit elektrischen Rührgeräten, zusammenmischen.

Mischungsverhältnis: Teil A : Teil B = 85 : 15.

Bei den Originalpackungen sind die beiden Teile im richtigen Verhältnis abgepackt.

Beim Ansatz von Teilmengen müssen die beiden Teile im richtigen Gewichtsverhältnis sorgfältig ausgewogen werden. Nur bei Temperaturen über + 5°C verarbeiten. Je höher die Temperatur, desto kürzer die Topfzeit und desto rascher die Aushärtung. AVERTOL EPOTAR SF kann gestrichen oder gespachtelt werden. Auf feuchten oder nassen Flächen nur unverdünnt streichen und gut einreiben.

Bei niedrigen Aushärtetemperaturen und sofortiger Wasserbelastung tritt ein Weißanlaufen der Oberfläche auf – dies ist keine Beeinträchtigung der Korrosionsschutzwirkung sondern nur ein optischer Effekt.

Wartezeiten:**Trocknungszeiten AVERTOL EPOTAR SF:**

Temperatur	Trockengrad 6 nach	mit stehendem Wasser belastbar nach	mit fließendem Druckwasser belastbar nach
5°C	ca. 60 Std.	sofort	16 Tagen
10°C	ca. 45 Std.	sofort	14 Tagen
15°C	ca. 32 Std.	sofort	12 Tagen
20°C	ca. 27 Std.	sofort	10 Tagen
23°C	ca. 25 Std.	sofort	8 Tagen
Materialtemp. min. 10°C Luft- u. Untergrundtem. max. 30°C Luft- u. Untergrundtem. min. 5°C Überarbeitbar ab Trockengrad 6			

Zwischenwartezeiten:

	min.	max.
5°C	48 Std.	96 Std.
10°C	47 Std.	85 Std.
15°C	45 Std.	72 Std.
20°C	43 Std.	60 Std.
25°C	31 Std.	55 Std.
30°C	22 Std.	48 Std.
35°C	12 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 Überblasen zu aktivieren.

Schlußtrockenzzeit:	Mind. 8 Tage auch unter Wasser.
Überstreichen alter Anstriche:	Alte Beschichtungen gründlich überschleifen und entstauben.

AVERTOL EPOTAR SF-MÖRTEL

Mischungsverhältnis:	1,0 Gewichtsteile AVERTOL EPOTAR SF 1,2 Gewichtsteile FÜLLSTOFF 464 bei 20°C. Bei Wunsch nach glatterer Oberfläche oder in speziellen Fällen kann auch weniger FÜLLSTOFF 464 zugemischt werden. Vorversuche sind zu empfehlen. Mit elektrischem Rührgerät Teil A und Teil B von AVERTOL EPOTAR SF gründlich abmischen und anschließend FÜLLSTOFF 464 portionsweise einrühren. Bei AVERTOL EPOTAR SF-Mörtel kann die Standfestigkeit durch Zugabe von STELLMITTEL 200 (bis 1,5 %) erhöht werden.
Schichtdicke:	Mind. 1,5 mm
Topfzeit:	Bei 20°C: ca. 3 Stunden.
Verbrauch:	Für AVERTOL EPOTAR SF-MÖRTEL pro m ² und mm Schichtdicke: ca. 0,9 kg AVERTOL EPOTAR SF und ca. 1,1 kg FÜLLSTOFF 464
Gerätereinigung:	Mit VERDÜNNUNG 102 oder REINIGUNGSMITTEL K.

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"