Agropox KC 220 Klebe- und Stopfmörtel

Lösemittelfreies 2-Komponenten-Epoxidharzsystem für Verbund- und Klebezwecke

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Lösemittelfreier, gefüllter 2-Komponentenkunststoff auf Epoxidharzbasis, schnell härtend; je nach Füllstoffzugabe ergeben sich verschiedene Klebe- und Stopfmörtel.
Verwendungszweck	Vielseitige Verwendungsmöglichkeiten im gesamten Bau- und Montagebereich: zum Einkleben oder Eingießen von Ankerschrauben zB. an Wasch-, Arbeits- und Messgruben, Drehscheiben, Verschiebebühnen und Krananlagen. Druck- und verschleißfeste Unterfütterung von Maschinenfundamenten. Verklebungen an vorgefertigten Bauteilen oder druck- und schubfeste Auffütterungen zwischen solchen. Als Haftbrücke zwischen Alt- und Frischbeton.
Eigenschaften	Gute Haftung auf Beton, Stahl, Natur- und Kunststein, Faserzement, Glas, verschiedenen Kunststoffen usw. Sehr gute Wasser- und Chemikalienfestigkeit, hohe Druckfestigkeiten.:
Verpackung / Gebindegrößen	■ 3 kg
Lagerung	Im Anlieferungszustand 1 Jahr, angebrochene Gebinde sind aufzubrauchen. Die Teile A und B werden bei tiefen Temperaturen etwas zäher und können kristallisieren; es empfiehlt sich bei Raumtemperatur zu lagern. Andernfalls können die Teile A und B durch Erwärmen im Wasserbad bei 50 bis 70°C wieder verarbeitbar gemacht werden; vor dem Mischen wieder auf +20°C bis +25°C abkühlen!
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

	Agropox KC 220 (A + B)	Füllstoff
Herstellung von standfesten Kunststoffmörteln für Unterfütterungen bzw. breite Klebefugen		
Bedarf für 1 l Mörtel	0,3 kg	2,1 kg*
Mischungsverhältnis in Gewichtsteilen	1	7
Haftbrücke zwischen Untergrund und standfestem Kunststoffmörtel bzw. Altbeton und frischem Zementmörtel, **raue Flächen**/abgespitzter Beton	0,8 - 1,2 kg/m²	
Voranstrich als Haftbrücke zwischen Untergrund und standfestem Kunststoffmörtel bzw. Altbeton und frischem Zementmörtel, **ebene Flächen**	0,5 - 0,6 kg/m²	
Herstellung von gießbaren Kunststoffmörteln zum Einkleben von Bolzen und Ausgießen von breiten Klebefugen		
Bedarf für 1 l Mörtel	0,6 kg	1,2 kg*
Mischungsverhältnis in Gewichtsteilen	1	2
Herstellung von spachtelbarem Klebemörtel		
Mischungsverhältnis in Gewichtsteilen	1	1**

*Füllstoff 462 oder 50% Quarzsand 0,3 - 1 mm + 50% Quarzsand 1 -3,15mm
**Füllstoff 0,1 - 0,3 mm

Mischungsverhältnis
- 45 Gewichtsteile Teil A : 55 Gewichtsteile Teil B;
- 55 Raumteile Teil A : 45 Raumteile Teil B.

Dichte: ca. 1,3 kg/dm³

Topfzeit: Bei 5 - 10°C ca. 90 Minuten;
Bei 20°C ca. 60 Minuten;
Bei 30°C ca. 30 Minuten.

Trocknung: Abbindezeit bei 5 - 10°C ca. 36 Stunden;
bei 20°C ca. 18 Stunden.

Druckfestigkeit: Je nach Füllstoffzugabe und Kornzusammensetzung der Füllstoffe:
Ca. 70 - 120 N/mm².

E-Modul: Je nach Füllstoffzugabe und Kornzusammensetzung der Füllstoffe:
Ca. 3.000 - 20.000 N/mm².

Biegefestigkeit: Je nach Füllstoffzugabe und Kornzusammensetzung der Füllstoffe:
Ca. 35 - 70 N/mm².

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung: Beton, Stein usw.: Staub- und schmutzfrei, trocken, Zementschlämme und lose Teile entfernen, am besten durch Sandstrahlen.
Stahl: Strahlentrosten Sa 2 ½, fett-, öl, schmutzfrei und trocken.

Materialzubereitung: Zunächst wird ein Ansatz von Agropox KC 220 durch gründliches Mischen von Teil A und Teil B im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis hergestellt. Das Mischen erfolgt mit einem elektrischen Rührgerät oder von Hand mit einem Rührstab so lange, bis eine gleichmäßige Masse entsteht. Das Material an den Gefäßwandungen und am Boden beim Rühren miterfassen.
Zur Herstellung der Kunststoffmörtel wird Füllstoff 462 oder eine 1 zu 1 Mischung feuergetrockneter Quarzsand der Körnung 0,3 -1 mm und 1 - 3,15 mm verwendet.

Das Mischen von standfesten Kunststoffmörteln mussin einem Zwangsmischer durchgeführt werden. Kleinere Mengen können auch von Hand in Kunststoffwannen u. dgl. gemischt werden. Beim Durchkneten des Kunststoffmörtels Hände mit Handschuhen schützen.

Agropox KC 220, fertig zusammengemischt, muss innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden. Nach Ablauf dieser Zeit wird die Mischung zäh und schließlich unbrauchbar.
Keinesfalls Lösemittel zugeben, sonst Gefahr der Schwindrissbildung!
Die Topfzeit ist temperaturabhängig; höhere Temperaturen bringen eine Verkürzung der Topfzeit mit sich; deshalb gegebenenfalls kleinere Mengen ansetzen.
Nicht zu lange oder zu stark mit Rührgerät oder Zwangsmischer arbeiten; die dabei entstehende Wärme verkürzt die Topfzeit.
Standfeste Unterstopfmörtel werden mit Stopfeisen gut verdichtet.
Gießfähige Mörtel eventuell durch Rütteln oder Stochern verdichten.
Für die Verarbeitung von Agropox KC 220 sind folgende Hilfsmittel zu empfehlen:

— Messgefäß,
— Stampfeisen,
— Reinigungsmittel 4,
— Kunststoff-Handschuhe,
— Kunststoff-Eimer, 5 - 10 l,
— Flachpinsel (Heizkörperpinsel),
— Japan-Spachtel,
— Fugenkellen.

Verarbeitungstemperatur

Die Verarbeitungstemperatur und die Temperatur der Klebefläche darf nicht unter +5°C liegen. Nötigenfalls ist durch eine entsprechende Abdeckung und Infrarot-Beheizung während der Ausführung und der anschließenden Aushärtung für eine Erwärmung auf mindestens +5°C zu sorgen. Agropox KC 220 und Füllstoff sollen vor der Verarbeitung temperiert (ca. +20°C) gelagert werden.

Verarbeitung

Voranstrich als Haftbrücke:

a) Beim Einsatz von standfesten Kunststoffmörteln (Herstellung siehe Tabelle) werden die Klebeflächen auf Stahl, Beton bzw. sonstigem Untergrund mit Agropox KC 220 vorgestrichen.
Dazu eignen sich am besten breite Japan-Spachteln oder steifborstige Flachpinsel. In den noch frischen Voranstrich muss der Kunststoffmörtel aufgetragen bzw. eingestampft werden.

b) Soll auf Altbetonflächen frisch aufbetoniert werden, so ist der Untergrund auch mit Agropox KC 220 vorzustreichen. Der frische Zementmörtel ist sofort anschließend, jedoch zumindest in der Zeit aufzubringen, in welcher sich der Voranstrich noch im weichen, klebrigen Zustand befindet.

Werkzeugreinigung

Sofort nach Beendigung der Arbeiten mit Reinigungsmittel 4 oder Reinigungsmittel K. Ausgehärtetes Material kann nur mehr mechanisch entfernt 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.

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