

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5**

**AAROCHEM ZINC 101V**  
**Die 1K-Zinkstaubgrundierung, V**  
**bis Korrosivitätskategorie C2 Hoch, nach EN ISO 12944-5**



1K Zinkstaubgrundierung, zinkreich 70%. Bis Korrosivitätskategorie C2 hoch, als aktiver Rostschutzgrund. Grundbeschichtung auf sandgestrahlten Stahl. Als Zweckanstrich ohne Deckanstrich für den Innenbereich.

**Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5 auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C2 hoch**

Als Grundbeschichtung (GB) ohne Deckbeschichtung

**Basis**

Epoxiester, metallisches Zinkstaubpulver, spez. Füllstoffe

**Anwendung**

AAROCHEM ZINC 101V ist eine zinkreiche (70/30) Zinkstaubgrundbeschichtung für sandgestrahlte Eisen- und Stahlkonstruktionen innen und aussen, speziell im Stahlbau für die Werks- und Baustellenapplikation. AAROCHEM ZINC 101V wird idealerweise als Zweckanstrich ohne Deckanstrich für den Innenbereich eingesetzt.

**Eigenschaften**

Durch die zähnharte Oberfläche bietet AAROCHEM ZINC 101V gute mechanische Widerstandsfähigkeit. Ausgezeichnete Haftung, verbunden mit einem hohen Zinkgehalt/spez. Füllstoffen, bringen einen sehr guten Korrosionsschutz. **Durch das geringere spez. Gewicht im Vergleich zu einer hochprozentigen Zinkstaubgrundierung ist der Verbrauch 20 - 25 % niedriger. Temperaturbeständig bei trockener Hitze bis 120° C.**

<b><u>Spez. Gewicht</u></b>	1.94 g/cm <sup>3</sup>
<b><u>Festkörpergehalt</u></b>	78.8 %
<b><u>VOC-Anteil</u></b>	21.2 %

**Verarbeitungsbedingungen**

Bis + 5° C (Taupunktstand beachten) Untergrund muss trocken sein. Bei tiefen Temperaturen muss die Applikation, Verdünnung, Spritzgerät (Düse), Streichtechnik usw. entsprechend an die Situation angepasst werden. Material unbedingt über Nacht in beheiztem Raum lagern.

**Lagerfähigkeit (in trockenen Räumen)**

In gut verschlossenen Gebinden bei Raumtemperatur 6 Monate.

**Verarbeitungsmöglichkeiten**

Spritzen, streichen, rollen. Material vor der Verarbeitung gut aufrühren!  
Spritzen bis 150 µm Trockenschichtdicke (ideal 30 bis 80 µm). Streichen und rollen je nach Konstruktionsgeometrie von 40 - 60 µm Trockenschichtdicke möglich.

**Lieferviskosität**

70" DIN 4 bei 20° C

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5**

**AAROCHEM ZINC 101V**  
**Die 1K-Zinkstaubgrundierung, V**  
**bis Korrosivitätskategorie C2 Hoch, nach EN ISO 12944-5**

**Verarbeitungsverviskosität**

*Im Anlieferungszustand streich- und rollfertig. Falls nötig Zugabe von 1- 5 % Verdünner AAROPHAN 651*

**Zum Luft-Spritzen:** Zusatz von 10 - 15 % AAROPHAN 650  
mit Düsen 1.8 – 2 mm (keine verbrauchten, ausgeschliffene, alte Düsen!)

**Zum Airless-spritzen** 5 – 10 % verdünnen bei 15 - 20°C. auf ca. 40“ DIN 4 mit AAROPHAN 650  
mit Düsen 0.017 - 0.023 (keine verbrauchten, ausgeschliffene, alte Düsen!)

**Vorbereitung von Stahl, Tabelle 1**

Für AAROCHEM ZINC 101V, darf nur untenstehende Vorbehandlung angewendet werden, gemäss untenstehender Tabelle:

<b>Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Teile 1-3</b>	<b>C2 gering</b>
<b>Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen</b>	
<b>Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3</b>	
<b>Stahl unbeschichtet</b>	
- Sandstrahlen	Sa 2 ½

**Korrosivitätskategorien**

Für C1 unbedeutend, wird eine Schichtdicke von 40 µm gefordert  
Für C2 gering, innen wird eine Schichtdicke von 60 µm gefordert

**Überlackierbarkeit**

AAROCHEM ZINC 101V kann mit folgenden Zwischen- und Deckanstrichen überlackiert werden:  
AAROPLEX ACR 161/AAROPLEX FERRO 162

**AAROPRIME RAPID 104**

Mit wasserverdünnbarer Grundierung AAROSTAR AQUA 306

**1K-Zinkstaubgrundierungen dürfen nicht direkt mit Kunstharz Grund- und Deckbeschichtungen oder mit 2K-Lacken überlackiert werden!**

**WICHTIG:**

Wir empfehlen Ihnen aus Gründen der Trocknung, keine Aufbauten in kurzer Schichtenfolge im Werk zu applizieren. Die Trocknung eines 2-schichtigen 1K-Anstrichsystems dauert extrem lang. Dies kann zur Folge haben, dass Sie massive Transport- und Montageschäden haben können. Wenn der Zwischen- oder Deckanstrich erst nach einigen Wochen auf der Baustelle appliziert wird, ist das Trocknungsproblem vernachlässigbar. Andernfalls empfehlen wir Ihnen zu überlegen, in solchen Fällen mit AAROCORR ZINC 126A oder AAROTHANE ZINC Z141 zu grundieren, oder mit dem gut überlackierbaren AAROCHEM ZINC 102ZHA. In allen Fällen kann auch wesentlich universeller überlackiert werden und dies mit guten Trocknungsergebnissen.

**Verbrauch**

Theoretisch bei 60 µm Trockenschichtdicke: 257 g/m2

**Trocknungszeit**

Staubtrocken nach ca.:	15 Minuten	
bei 60 µm TSD	Griffest nach ca.:	30 Minuten
und 20° C.	Überlackierbar nach ca.:	12 Stunden
	über 100 µm TSD:	16 Stunden und mehr!

Hängt von Temperatur und Luftfeuchtigkeit ab ! Über 120 µm, oder tiefen Temperaturen verzögern sich obige Werte massiv !

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5****AAROCHEM ZINC 101V**  
**Die 1K-Zinkstaubgrundierung, V**  
**bis Korrosivitätskategorie C2 Hoch, nach EN ISO 12944-5****Gerätereinigung**

Mit AAROPHAN 650

**Sicherheitstechnische Hinweise**Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROCHEM ZINC 101V, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)**Produktinformation****QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROCHEM ZINC 101V, können Sie jederzeit im Werk und auf der Baustelle, mit einem Handy über unseren QR-Code auf der Produktetikette vor der Verarbeitung erreichen. Dadurch sind unnötige- und kostenintensive Qualitätsprobleme vermeidbar.

**Sortiment****AAROCHEM ZINC 101V**  
Die 1K Zinkstaubgrundierung, V**Farbton:****Grau****Gebinde:**

Kessel à 30 kg netto, Fässer à 350 kg netto

Diese "Produkte-Information" muss vor Arbeitsbeginn mit dem Material zusammen, dem Verarbeiter als Anwendungshinweis abgegeben, oder als Arbeitsmittel am Arbeitsplatz vorhanden sein. So vermeiden Sie unnötige und kostenintensive Qualitätsprobleme! Diese Angaben sind als Richtlinien gedacht. Sie wurden aufgrund sorgfältiger Untersuchungen zusammengestellt. Eine Rechtsverbindlichkeit kann trotzdem nicht daraus abgeleitet werden. Die Verarbeitungsfaktoren im Moment der Arbeitsausführung liegen nicht in unserem Einflussbereich. Für eine detaillierte Beratung stehen wir gerne zu Ihrer Verfügung. Durch dieses Merkblatt verlieren alle vorherigen ihre Gültigkeit. Fragen Sie gegebenenfalls nach der neuesten Ausgabe. **Schutzmassnahmen beim Umgang mit dem Produkt:** Anstrichstoff und Verdünnung sollen im flüssigen bzw. nicht völlig ausgetrockneten Zustand nicht in Kanalisation, Gewässer und Erdreich gelangen! In jedem Fall entsprechende Reste ordnungsgemäss entsorgen. Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten. Sorgen Sie jederzeit für gute Belüftung und bringen Sie keine Zündquellen in den Lager-, Verarbeitungs- und Trocknungsbereich! Es gelten im übrigen die SUVA-Vorschriften, welche bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Anstrichen unbedingt beachtet werden müssen! Bei Unfällen mit Anstrichstoffen und Lösungsmitteln immer den Arzt aufsuchen! Bitte beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette.