

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

**AAROPUR ULTRA 128**  
**2K- PUR-Grundbeschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4



2K-PUR-Grundbeschichtung, sehr schnell trocknend, bis Korrosivitätskategorie C4. Einsatz auf Stahl und Feuerverzinkung. Für Beschichtungsarbeiten im Korrosionsschutz-, Industrie- und Baumalerbereich.

**Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 für Beschichtungssysteme auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C4 hoch**

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

**Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 für Beschichtungssysteme auf Feuerverzinkung bis Korrosivitätskategorie C4 hoch**

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

**Basis / Eigenschaften**

AAROPUR ULTRA 128, ist eine sehr schnell trocknende, 2K-Polyurethan Grundbeschichtung, mit ausgezeichneter Haftung auf staubgetrahlter (gesweepeter) Feuerverzinkung und als Rostschutzgrundierung auf Stahl. Geeignet zum Streichen, rollen und spritzen. AAROPUR ULTRA 128, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

**Einsatzbereiche**

Metallindustrie  
Industrie- und Baumalerspritzwerke  
Kunststoffindustrie  
Holzindustrie

**Anwendung auf**

- Stahl
- Eisen
- Guss
- Feuerverzinkung, Spritzverzinkung, Sendzimierverzinkung
- Galvanischer Verzinkung und 2K-Kaltverzinkung
- Hartfaserplatten, Spanplatten
- Holz, beschichtete- und unbeschichtete MDF-Werkstoffe
- Grundierfolie
- Kelco
- Alte Beschichtungen nach vorheriger Prüfung
- In der Kunststoffindustrie auf Polyester, Epoxy-Polyamid oder Polyurethan

Wir empfehlen auf Kunststoffen immer Vorversuche auszuführen (Haftungsprüfung).

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

## AAROPUR ULTRA 128 2K- PUR-Grundbeschichtung bis Korrosivitätskategorie C4

### Beschichtungs-Systeme

In Kombination mit 2-komponentigen Zwischen- oder Deckbeschichtungen, wird AAROPUR ULTRA 128, bis zur Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, auf folgenden Untergründen, nach entsprechender Vorbehandlung gemäss Tabelle 1, auf Seite 4 eingesetzt.

- Stahl
- Für die Sanierung von beschichtetem Stahl
- Neuer Feuerverzinkung
- Für die Sanierung von beschichteter Feuerverzinkung
- Für die Sanierung von bewitterter Feuerverzinkung ohne bisherige Beschichtung

### Wünschen Sie unsere Beratung?

Dann werden Sie jederzeit durch einen unserer kompetenten- und erfahrenen Korrosionsschutzspezialisten vor Ort, im Werk oder am Objekt beraten.

### Beständigkeiten und weitere Produktvorteile

AAROPUR ULTRA 128A, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft worden. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle und Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin,
- Hohe Elastizität
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- Bis 100 µm Trockenschichtdicke ohne Läuferbildung erzielbar
- Extrem hohe Elastizität/Dehnbarkeit. Dornbiegeprüfung mit 100 µm Schichtdicke um einen konischen 4 mm Dorn. Keine Riststellen nach EN ISO 1519, nach 4 Wochen Trocknung.
- Gute Schleifbarkeit
- Hoher Festkörpergehalt
- Sehr schnelle Trocknung
- Sehr feiner Verlauf beim Rollen und Streichen mit geringer Struktur
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

### Technische Daten

Spez. Gewicht  
Festkörper  
Festkörpervolumen  
VOC-CH  
VOC-EU

1.48 g/cm<sup>3</sup>, Farbton Weiss (Mischung)  
71.25 +- 1 % (Mischung)  
50.7 +- 1 % (Mischung)  
28.65 % (Mischung)  
EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPUR ULTRA 128 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 430 g/l in der Mischung.

### Mischverhältnis

Stammlack  
Härter

**15 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp. B**  
Comp. A, AAROPUR ULTRA 128A  
Comp. B, AAROPUR ULTRA 128B

### Mischen/Rührwerk

Der Härter muss mit einem Rührwerk homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.

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

**AAROPUR ULTRA 128  
2K- PUR-Grundbeschichtung  
bis Korrosivitätskategorie C4**

<b>Topfzeit bei</b>	<b>20 ° C.</b> 12h	<b>30°C.</b> 8h	.
	Das Ende der Topfzeit zeigt sich durch verdicken des Materials und durch Schlierenbildung an. <b>Material nicht nachverdünnen oder in frische Farbe leeren!</b> Durch das Verarbeiten von Material <b>nach</b> überschreiten der Topfzeit, entstehen Störungen wie Glanzunterschiede, Farbtonverschiebung, Verlaufsstörungen, sowie Störungen bei der Filmbildung und Haftung. Das Eigenschaftsprofil solcher Beschichtungen ist unbrauchbar.		
<b>Verarbeitung</b>	Rollen, streichen, Spritzapplikation mit Airmix- oder Airlessgerät, Drucktank, oder Membranpumpe.		
<b>Schichtdicken</b>	Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Schichtdicken bis 100 µm möglich. Beim Streichen und rollen 40-50 µm. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.		
<b>Verbrauch theoretisch</b> TSD = Trockenschichtdicke NSD = Nassschichtdicke	<b>Theoretisch bei 40 µm TSD 117 g/m2 = 99 µm NSD</b> <b>Theoretisch bei 60 µm TSD 175 g/m2 = 118 µm NSD</b> <b>Theoretisch bei 80 µm TSD 233 g/m2 = 158 µm NSD</b> <b>Theoretisch bei 120 µm TSD 350 g/m2 = 197 µm NSD</b>		
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Über + 5° C. <b>Material frostfrei lagern!</b> Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, Produkt <u>vor der Verarbeitung</u> mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern. Während der Applikation und Trocknung ist für eine genügende Luftumwälzung zu sorgen. <u>Während den ersten 24 Stunden der Trocknung, darf die Umgebungsluft- und Oberflächentemperatur am Objekt nicht unter + 5° C. fallen.</u>		
<b>Taupunkt</b>	Kondensation vermeiden. Der Taupunkt muss während der Verarbeitung und Trocknung mindestens 3° C. über dem Taupunkt liegen, sonst müssen die Beschichtungsarbeitern eingestellt werden. Der Taupunkt muss mehrmals am Tag gemessen und protokolliert werden.		
<b>Lagerfähigkeit</b>	Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur mindestens 1 Jahr. Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!. Angebrochene Härtergebände gut verschliessen und innert 2 Monaten verarbeiten!		

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

**AAROPUR ULTRA 128  
2K- PUR-Grundbeschichtung  
bis Korrosivitätskategorie C4**

**Vorbehandlung der Untergründe Tabelle 1**

Für AAROPUR ULTRA 128, sind je nach Korrosivitätskategorie und Untergrundbeschaffenheit folgende Vorbehandlungen möglich nach untenstehender Tabelle:

Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Teile 1-3	C2 gering	C3 mässig	C4 stark	C5 sehr stark
<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	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½ - 3
<b>Neue Feuerverzinkung</b>				
• Sweep-Strahlen	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
<b>Sanierung beschichteter Stahl</b>				
• Partielles strahlen (Spot-Strahlen) von rostigen Stellen	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½ - 3
• Sweep-Strahlen zum Reinigen und anrauen intakter Beschichtungen	sweepen	sweepen	sweepen	Sweepen
• partielles Reinigen mit Handwerkzeugen und maschinell angetriebenen Werkzeugen	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• partielles maschinelles schleifen	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen. Komplettes - oder partielles entfernen.	√	√	√	√
<b>Sanierung beschichtete Feuerverzinkung</b>				
• Partielles strahlen (Spot-Strahlen) von rostigen Stellen	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½ - 3
• Sweep-Strahlen zum Reinigen und anrauen intakter Beschichtungen	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
• partielles Reinigen mit Handwerkzeugen und maschinell angetriebenen Werkzeugen	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• partielles maschinelles schleifen	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen. Komplettes- oder partielles entfernen.	√	√	√	√
<b>Sanierung bewitterte Feuerverzinkung (ohne Beschichtung)</b>				
• Sweep-Strahlen zum entfernen der Zinkkorrosionsprodukte (Weissrost)	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
• partielles Reinigen mit Handwerkzeugen und maschinell angetriebenen Werkzeugen	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• partielles maschinelles Schleifen	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad* zum entfernen der Zinkkorrosionsprodukte (Weissrost)	Ja	Ja	sweepen	sweepen

\*Lokal begrenzte Bereiche von Zinkkorrosion können mit AAROCLEAN ZINC-CLEANER 692 und einem Pad aus Synthetikgewebe mit integriertem Schleifmittel bearbeitet werden, bis ein grauer Schaum entsteht. Danach sehr gut mit klarem Wasser nachwaschen und trocknen lassen. Nach dieser Vorbehandlung muss eine metallisch-glänzende Oberfläche vorhanden sein.

**Verdüner**

- AAROPHAN 664
- AAROPHAN 655
- AAROPHAN 656
- AAROPHAN 757

**für verschiedene Anwendungen und Trocknungseigenschaften:**

- der Spritzverdünner für PU-Lacke für kürzeste Offenzeit
- der Spritzverdünner für PU-Lacke für mittlere Offenzeit
- der Streichverdünner für PU-Lacke mit langer Offenzeit
- der Streichverdünner für PU-Lacke mit sehr langer Offenzeit, der zusätzlich eine harte- teflonartige Oberfläche ergibt.

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

## AAROPUR ULTRA 128 2K- PUR-Grundbeschichtung bis Korrosivitätskategorie C4

Bei Temperaturen unter +15 ° C., empfehlen wir zum Spritzen nur den Verdüner AAROPHAN 664 einzusetzen oder den Reaktivverdüner AAROPHAN RAPID R 788, Reaktivverdüner "Schnell".

**Verdünnung zum Streichen/rollen**

**Zum Rollen und Streichen**

AAROPUR ULTRA 128, 15 - 20 % verdünnen mit AAROTIV 757, dem Streichverdüner für sehr lange Offenzeit und gutem Verlauf.

**Verdünnung für Airless/Airmix**

**Zum Airless-, Airmixspritzen von dünnen Schichten**

AAROPUR ULTRA 128, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

**Zum Airless-spritzen von hohen Schichtdicken**

AAROPUR ULTRA 128, 3 – 5 % verdünnt spritzen

**Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe**

**für dünschichtige Applikation**

AAROPUR ULTRA 128, 10 - 15 % verdünnen mit AAROPHAN 664 auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

**Für höhere Schichtdicken**

AAROPUR ULTRA 128, 5 - 10 % verdünnen

**Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen**

**Für dünschichtige Applikation**

AAROPUR ULTRA 128, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

**Verarbeitung mit Airless**

**Düsen 4/09 – 6/21**

Spritzdruck 110 – 150 bar

Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen. Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airless-spritzstrahl ein.

**Verarbeitung mit Airmix**

**Düsen 4/09 – 6/21**

Spritzdruck 110 – 150 bar

Luftdruck 1.5 – 2.5 bar

Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen. Zerstäuberluft erst nach dem Einstellen des streifenfreien Airless-spritzstrahls zugeben.

**Verarbeitung mit Drucktank oder Membranpumpe**

**Düsen 1.2 – 2.5 mm**

Luftdruck 2.5 – 3.5 bar

Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

**Fliess- und Saugbecherpistolen**

**Düsen 1.2 – 2.5 mm**

Luftdruck 2.5 – 3.5 bar

Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

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

**AAROPUR ULTRA 128  
2K- PUR-Grundbeschichtung  
bis Korrosivitätskategorie C4**

**Trocknung**

**Trocknungszeit bei 40 µm TSD  
(Lufttrocknung)**

**Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung**

Staubtrocken nach: 20 Min.  
Griffest nach: 40 Min.  
Überlackierbar nach: 2 h

**Trocknungszeit bei 40 µm TSD  
(Beschleunigte Trocknung)**

**Kabinentrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung**

Staubtrocken nach: 10 Min.  
Griffest nach: 30 Min.  
Überlackierbar nach: 1 h

**Trocknungszeit bei 40 µm TSD  
(Ofentrocknung)**

**Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung**

Staubtrocken nach: 10 Min.  
Griffest nach: 15 Min.  
Überlackierbar nach: 30 Min. (nach dem abkühlen)

**Trocknungszeit bei 80 µm TSD**

**Lufttrocknung bei konstant 20° C. bei 10° C.**

Staubtrocken nach: 30Min. 45 Min.  
Griffest nach: 90 Min. 110 Min.  
Überlackierbar nach: 4 h 7-8 h

**Tiefere Temperaturen**

Bei tieferen Temperaturen zwischen 5 – 15 ° C., verzögert sich die Trocknung. Hier empfehlen wir 12 h Trocknungszeit einzuplanen und den Verdünner AAROPHAN 664 zu verwenden.

**Untergrundvorbehandlung**

**Für die Industrielackierung**

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder, je nach Anforderung sandgestrahlt Sa 2 ½ .  
Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt.  
Kunststoffe frei von Trennmitteln und fettfrei. Vorversuche sind zu empfehlen.  
Holz, max. mit 15 % Holzfeuchtigkeit und staubfrei.  
Verlangen Sie bitte unsere Technische Beratung!

**Beschichtungsempfehlungen**

**Für die Industrieleackierung**

1 x AAROPUR ULTRA 128, Schichtdicke je nach Anforderung  
Überlackierbar mit allen unseren 2K-Deckbeschichtungen.

Siehe Tabelle auf Seite 7.

**Holz- und Holzwerkstoffe innen**

1 x AAROPUR ULTRA 128ASchichtdicke je nach Anforderung  
Überlackierbar mit allen unseren 2K-Deckbeschichtungen.

Siehe Tabelle auf Seite 7.

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

**AAROPUR ULTRA 128**  
**2K- PUR-Grundbeschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4

**Zwischen- und Deckbeschichtungen**

**AAROPUR ULTRA 128**, kann mit untenstehenden Produkten überbeschichtet werden je nach Anforderung:

<b>Lösemittelhaltig</b>		
<b>AAROPOX Typ B192</b>	sdgl. EP, BCI Typ "B"	2K-Zwischen- oder Deckbeschichtung
<b>AAROPOX Typ A193A</b>	glanz. EP, BCI Typ "A"	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROCOLOR DS 194</b>	die DS EP-Beschichtung	2K-Zwischenbeschichtung
<b>AAROPUR MONOSPEED 203</b>	der Schnelle - Universelle	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR FINISH 204</b>	PUR-Topfinish	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR DUPLEX 206</b>	PUR-Duplex-Beschichtung	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR DS 207</b>	sdgl. DS PUR-Beschichtung	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR EG 210</b>	DS-PUR Eisenglimmer	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR FERRO 211</b>	PUR-Duplex-Eisenglimmer	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPAT 212</b>	PUR-Duplex-Patina Moderna	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROFLEX P164</b>	1K Patina-Effektlack	1K-Deckbeschichtung
<b>Wasserverdünnbar</b>	<b>entspricht Minergie Eco ECO-BKP 285</b>	<b>Umweltetiketten B und C der Schweizer Stiftung Farbe</b>
<b>AAROSATIN FERRO AQUA 184</b>	schnelltrockender Eisenglimmer	1K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR AQUASPEED 593</b>	schnelltrockender Spritzlack	1K-Deckbeschichtung
<b>AAROSATIN AQUA 442</b>	schnelltrocknender Streichlack	1K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377</b>	schnelltrocknender PUR Spritzlack	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223</b>	schnelltrocknender Dickschicht-PUR Spritzlack	2K-Deckbeschichtung

**Sicherheitstechnische Hinweise** Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPUR ULTRA 128 A+B, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Produktinformation**

**QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROPUR ULTRA 128, 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**

**AAROPUR ULTRA 128A, Comp. A**  
**2K- PUR-Grundbeschichtung**  
Mischverhältnis 15 : 1 mit  
**AAROPUR ULTRA 128B, Comp. B**

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5****AAROPUR ULTRA 128**  
**2K- PUR-Grundbeschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4**Standard Farbtöne**  
**RAL, NCS S****Weiss, hellgrau, beige gelb, schilfgrün, rotbraun, schwarz**

Diese Farbtöne werden in der Qualität AAROFOND ACTIV 125, hergestellt. Beachten Sie dazu die Produktinformation 125.

**Gebinde**Dose à 0.750/0.050 kg  
Kessel à 7.5/0.5 kg  
Kessel à 15/1 kg  
Kessel à 22.5/1.5 kg**Glanzgrad**

Seidenmatt

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** Der Anstrichstoff soll 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 auch bei wasserverdünnbaren Produkten jederzeit für gute Belüftung. Es gelten im übrigen die SUVA-Vorschriften, welche bei der Verarbeitung von Anstrichen unbedingt beachtet werden müssen! Bei Unfällen mit Anstrichstoffen immer den Arzt aufsuchen! Beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette und das EG-Sicherheitsdatenblatt.