

AAROSATIN FERRO AQUA 184 – die wasserverdünnbare Eisenglimmerbeschichtung für hohen Schutz mit modernster Polyurethan - Technologie für innen und aussen



Wetterbeständige-, schnell trocknende 1K-PUR-Eisenglimmer-Beschichtung bis Korrosivitätskategorie C3. Auf grundierte Stahluntergründe für dekorative Oberflächen von Metallkonstruktionen.

Anwendungsbereich



AAROSATIN FERRO AQUA 184, ist eine wetterbeständige-, schnell trocknende 1K-Polyurethan – Eisenglimmer-Schuppenpanzerfarbe. Durch die ausgezeichnete Barrierewirkung des Eisenglimmers und die Bindemittelkombination ergibt sich ein sehr guter Langzeit-Korrosionsschutz mit dekorativem Effekt.

Einsatzbereich

Auf grundierte Stahlstützen, Stahlprofile, Stahl, Eisen, Guss, entrostete- und grundierte Geländer, Balkongeländer, Fensterkloben, schmiedeeiserne-, spritzverzinkte Geländer grundiert, grundierte Feuerverzinkung und grundiertes Aluminium.

Untergrundvorbehandlung

Von Stahl bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach DIN EN ISO 12944-5

Stahlteile sandstrahlen Sa 2 ½ (bis C3 hoch), oder mechanisch entrostet St 3 (nur bis C2) nach ISO 8501-1.

Für die Industrielackierung

Schmiedeeiserne, spritzverzinkte Geländer grundiert. Feuerverzinkung idealerweise staubgestrahlt oder mittels Netzmittelwäsche reinigen und grundiert.

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder, je nach Anforderung sandgestrahlt Sa 2 ½ und grundiert. Frei von Fett. Schweißstellen gut gereinigt.

Verlangen Sie bitte unsere Technische Beratung!

Eigenschaften

AAROSATIN FERRO AQUA 184, zeichnet sich im Praxiseinsatz durch ein überlegenes Eigenschaftsprofil aus wie:

- Sehr weiche, geschmeidige Verarbeitung
- Sehr dichte, porenfreie Oberfläche
- Feiner Verlauf beim Rollen und Streichen mit geringer Struktur
- Lange Offenzeit
- Staubtrocken bereits nach 40' bei 20° C.
- Sehr gute Haftung auf Altbeschichtungen
- Hohe Elastizität
- Blockfest
- Forcierte Trocknung möglich
- Verarbeitbar auf allen 1-K AAROLAC-Grundierungen und diivesen 2-K Aarolac-Grundierungen
- dekorativer- ausgeprägter Eisenglimmer- (Schuppenpanzer) Effekt

AAROSATIN FERRO AQUA 184 – die wasserverdünnbare Eisenglimmerbeschichtung für hohen Schutz mit modernster Polyurethan - Technologie für innen und aussen

Nachhaltige Produktion + Logistik

Unser Unternehmen produziert diese Produkte zu 100 % mit erneuerbarer Energie aus eigener Fotovoltaikanlage. Die Produkte werden bewusst mit dem Dualen Transportkonzept *Schiene – Strasse* spediert zur CO₂ Minimierung. Davon sind $\frac{2}{3}$ Schienentransporte.

14 Eisenglimmertöne

Nach DB Farbtonkarte nach TL/TP-KOR-Stahlbauten

DB 301 rot, DB 310 rot
DB 501 blau, DB 502 blau, DB 503 blau, DB 510 blau
DB 601 grün, DB 602 grün, DB 603 grün, DB 610 grün
DB 701 silbergrau, DB 702 grau, DB 703 grau, DB 704 graugrün

Glanzgrad

seidenmatt

Technische Daten

Spez. Gewicht
Festkörper
VOC-CH
VOC-EU

1.19 g/cm³, Farbton Weiss
49 +- 1 % (weiss)
0 %
EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROSATIN FERRO AQUA 184
(Kat. A/d 130 g/l (2010) Dieses Produkt enthält < 1 g/l.

Umweltetikette B / Minergie-Eco

Wir erfüllen den Vorgabenkatalog bezüglich Minergie-Eco deutlich. Alle Ausschlusskriterien werden eingehalten gemäss ECO-BKP 285 Innere Oberflächenbehandlung. Das Produkt ist geprüft und mit der Umweltetikette B der Schweizer Stiftung Farbe gekennzeichnet, (www.stiftungfarbe.org).

Lagerfähigkeit

Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur 1 Jahr. Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!. Im Winter nicht in Fahrzeugen lagern wegen Frostschäden.

Verarbeitungsbedingungen

nicht unter + 8° C. **Material frostfrei lagern!** Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, Produkt vor der Verarbeitung mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern.

Verbrauch ohne Verlust

TSD = Trockenschichtdicke

gestrichen/gerollt theoretisch bei 30 µm TSD: 110 g/m²
gespritzt theoretisch bei 60 µm TSD: 220 g/m² ohne Spritzverlust

Maximalschichtdicke streichen und rollen:

Mit rollen (Micromix) sind bis 30 µm Trockenschichtdicke pro Anstrich erreichbar.

Mit rollen (Feltroller 5 mm) sind bis 25 µm Trockenschichtdicke pro Anstrich erreichbar.

Mit streichen sind 35-40 µm Trockenschichtdicke pro Anstrich erreichbar.

AAROSATIN FERRO AQUA 184 – die wasserverdünnbare Eisenglimmerbeschichtung für hohen Schutz mit modernster Polyurethan - Technologie für innen und aussen

Maximalschichtdicke Spritzen:

Mit 1 ½ Kreuzgängen sind bis 60 µm Trockenschichtdicke erreichbar ohne Läuferbildung. Für 60 µm Trockenschichtdicke braucht es 153 µm Nassschichtdicke.

Verarbeitungstechnik

AAROSATIN FERRO AQUA 184 unverdünnt anwenden. **Wir empfehlen zum Streichen/Rollen folgende Werkzeuge von PEKA: Farbroller-Walze Felt kurz, Serie 2317 mit 5 mm Floor und zum Streichen die Lackierpinsel PEKA-AQUAsynt Pro der 1900er Serie für einen makellosen Finish. Oder von HOLA den Farbroller: HOLA Acroll magic HK-Walzen, Schur 5 mm, Ø 14 mm.** Mit diesen Rollen erreichen Sie optimale Deckkraft und einen feinen Verlauf. Finish **nicht mit der trockenen Rolle geben** und dabei die Farbschicht wieder abtragen! Mit nasser Rolle gleichmässig **in eine Richtung ausziehen**.

Beschichtungsempfehlungen auf Metalluntergründe

Zink und verzinkter Stahl und Zinkstaubgrundierungen innen

Metallkonstruktionen, Stützkonstruktionen

Vorbehandlung: Amoniakalische Netzmittewäsche mittels Scotch Bride Pad und nachspülen
Grundbeschichtung: 1 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306
Schlussbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen von AAROSATIN FERRO AQUA 184

Zink und verzinkter Stahl und Zinkstaubgrundierungen aussen

Wie Balkongeländer, Balkonstützen, Tragkonstruktionen

Vorbehandlung: Amoniakalische Netzmittewäsche mittels Scotch Bride Pad und nachspülen
Grundbeschichtung: 1 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306
Zwischenbeschichtung: 1 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306
Schlussbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen von AAROSATIN FERRO AQUA 184

Nichteisen-Metall (zB. Aluminium) innen und aussen

Aluminiumtüren, Alubauteile, Verschlussklappen, Montageabdeckungen

Vorbehandlung: Gründlich entfetten und leicht anschleifen mit 220er Schleifpapier
Grundbeschichtung: 1 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306
Schlussbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen von AAROSATIN FERRO AQUA 184

Entrosteter Stahl, aussen

Vorbehandlung: Alle losen Rostteile entfernen, gründlich entrostet, abstauben und entfetten. (Oberflächenvorbereitungsgrad St2 nach DIN EN ISO 8501-1)
Vorbehandlung: 1 x farbloser Isolier- und Haftgrund AAROTHANE CLEAR 140 streichen
Grundbeschichtung: 2 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306
Schlussbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen von AAROSATIN FERRO AQUA 184

Sandgestrahlter Stahl, aussen, (C2 hoch)

Vorbehandlung: Stahlteile sandstrahlen Sa 2 ½ nach ISO 8501-1
Grundbeschichtung: 1 x 60 µm spritzen von AAROSTAR AQUA 306
Schlussbeschichtung: 1 x 60 µm spritzen von AAROSATIN FERRO AQUA 184
Gesamtschichtdicke: 120 µm

Sandgestrahlter Stahl, aussen, (C3 hoch)

Vorbehandlung: Stahlteile sandstrahlen Sa 2 ½ nach ISO 8501-1
Grundbeschichtung: 2 x 60 µm spritzen von AAROSTAR AQUA 306
Schlussbeschichtung: 1 x 60 µm spritzen von AAROSATIN FERRO AQUA 184
Gesamtschichtdicke: 180 µm

AAROSATIN FERRO AQUA 184 – die wasserverdünnbare Eisenglimmerbeschichtung für hohen Schutz mit modernster Polyurethan - Technologie für innen und aussen

Trocknungszeit bei 40 µm TSD

Entspricht einem satten Anstrich

Lufttrocknung bei 20° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach:	35 - 40 Min.
Griffest nach:	50 Min.
Überlackierbar nach:	2 Std.
Vorheriger <u>feiner</u> Zwischenschliff mit 280er Schleifpapier möglich	
Blockfest nach:	12 Std.
Stapelbar nach:	ermittelt durch unsere Beratung vor Ort
Endhärte nach:	14 Tagen

Bei kürzeren Trocknungszeiten, tieferen Temperaturen und- oder schlechter Belüftungsmöglichkeit (Luftentfeuchtung), können sich obige Trocknungszeiten stark verzögern.

Haftfestigkeit

nach DIN EN ISO 2409 obiger Beschichtungssysteme: GT 0 -1

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie vor der Verarbeitung das Sicherheitsdatenblatt 184

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinfo von AAROSATIN FERRO AQUA 184, können Sie jederzeit auf der Baustelle, vor der Verarbeitung, mit einem Handy über unseren QR-Code auf der Produktetikette erreichen. So können Sie unnötige und kostenintensive Qualitätsprobleme vermeiden.

Wichtige Verarbeitungs- und Planungshinweise beim Einsatz und der Verarbeitung von Effektlacken!

Eisenglimmereffektlacke können je nach Produkt und Verarbeitungstechnik (spritzen oder streichen/rollen) optisch vom Originalton nach der DB Farbtonkarte abweichen. Minimale Abweichungen entsprechen der Eigenart metallpigmentierter Anstrichstoffe.

Es ist daher dringendst darauf zu achten, dass bei Arbeiten am gleichen Objekt, Beschichtungsmaterial aus der gleichen Fabrikationscharge und dem gleichen Farblieferanten, sowie die gleichen Spritzgeräte, Düsen und Verarbeitungstechniken angewendet werden.

Für Objekte, die mehrere Zulieferanten von mit DB Eisenglimmer Tönen beschichtete Teile haben, sind Referenzmuster zu erstellen.

Naturgemäss entstehen trotzdem kleinere bis teilweise grosse Abweichungen, je nach Anstrichstoffgruppe, wie z.B. Pulverlack, Einbrennlack, KH-Lack, 2K-Lack, 1K-Lack, Folien usw. Will man daher Farbtonreklamationen aus dem Weg gehen, kann dies nur mit **Vorbemusterungen aller Beschichter** und die Vorabnahme der Farbtöne durch die Bauleitung für das betreffende Objekt Erfolg bringen.

Wir lehnen darum bei Farbtondifferenzen aus oben beschriebenen Punkten jegliche Haftung ab.

Bei jeder Lieferung von unseren Eisenglimmer-Produkten ist zur Farbtonprüfung ein Farbtonmuster zur Kontrolle an einem Gebinde angeheftet. Dieses ist vor Arbeitsbeginn mit Ihren Farbtonvorgaben zu überprüfen. Es ist Aufgabe des Applikations-Unternehmens, die Bauleitung auf obige Punkte aufmerksam zu machen und gegebenenfalls abzumahnern.

Diesen Text dürfen Sie dafür frei verwenden mit der Quellenangabe: «Text: Aarolac AG».

AAROSATIN FERRO AQUA 184 – die wasserverdünnbare Eisenglimmerbeschichtung für hohen Schutz mit modernster Polyurethan - Technologie für innen und aussen

Produkt**AAROSATIN FERRO AQUA 184**die wasserverdünnbare Eisenglimmerbeschichtung
zum Streichen und spritzen, für innen und aussen**Gebinde**

1kg, 5kg, 20 kg, 60 kg netto

14 Eisenglimmertöne :**Nach DB Farbtonkarte nach TL/TP-KOR-Stahlbauten**

DB 301 rot, DB 310 rot

DB 501 blau, DB 502 blau, DB 503 blau, DB 510 blau

DB 601 grün, DB 602 grün, DB 603 grün, DB 610 grün

DB 701 silbergrau, DB 702 grau, DB 703 grau, DB 704 graugrün

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