

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

**AAROPOX Typ B 192**  
**seidenglänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für innen**  
**BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ B)**  
**bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**



Hochchemikalienbeständige 2K-EP-Beschichtung als Zwischen- und Deckbeschichtung bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, auf grundierten- oder zwischenbeschichteten Stahl, Guss, Feuerverzinkung, Alu, Buntmetalle und für die Baustellenanierung. Zulassung TYP, WBR, WBZ, ABR, BZ, BR, der Basler Chemischen-Industrie BCI.

**Einsatz nach EN ISO 12944-5:2018, auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**

Als Zwischenbeschichtung (ZB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.  
Als Deckbeschichtung (DB) **nur im Innenbereich** in mehrschichtigen Beschichtungssystemen anwenden.

**Einsatz nach EN ISO 12944-5:2018, auf Feuerverzinkung bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**

Als Zwischenbeschichtung (ZB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.  
Als Deckbeschichtung (DB) **nur im Innenbereich** in mehrschichtigen Beschichtungssystemen anwenden.

**Geprüft und BCI Zulassung der Basler Chemischen Industrie nach BN 108/109 / Typ B**

Einsatz in den Systemen «BZ», «ABZ», «WBZ», «ABR», «BR», «WBR»

Als Zwischenbeschichtung (ZW) oder Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen. **Als Deckbeschichtung (DB) nur im Innenbereich anwenden.**

**Basis / Eigenschaften**

AAROPOX Typ B 192, ist eine seidenglänzende-, hochchemikalienbeständige 2-Komponenten Epoxidharzbeschichtung mit hoher mechanischer Beständigkeit. Sehr guter Beständigkeit gegen Wasser, Laugen und Lösemittel. (Nicht geeignet für permanente Laugen- und Lösemittelinwirkung). Nur für die Innenanwendung geeignet, (**schlechte** Farbton- und Glanzbeständigkeit am Wetter). AAROPOX Typ B 192, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

**Beschichtungs-Systeme**

In Kombination mit 2-komponentigen Grund- oder Zwischenbeschichtungen, wird AAROPOX Typ B 192, bis zur Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, auf folgenden Untergründen eingesetzt:

- Stahl
- Für die Sanierung von beschichtetem Stahl
- Neuer Feuerverzinkung

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

**AAROPOX Typ B 192**  
**seidenglänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für innen**  
**BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ B)**  
**bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**

- Für die Sanierung von beschichteter Feuerverzinkung
- Für die Sanierung von bewitterter Feuerverzinkung ohne

**Wünschen Sie unsere Beratung?**

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

**Grund- und Zwischenbeschichtungen**

**AAROPOX Typ B 192**, wird als Deckbeschichtung auf folgenden Grund- und Zwischenbeschichtungen eingesetzt, je nach Anforderung:

Lösemittelhaltig	Korrosivitätskategorie	Typ
<b>AAROCORR ZINC 126</b>	C5 sehr hoch, BCI Typ "Z"	2K-EP Zinkstaubgrundierung
<b>AAROCORR ZINC V127</b>	C4 hoch	2K-EP Zinkstaubgrundierung
<b>AARODUR PHOSPHAT 124</b>	C5 hoch	2K-EP Phosphatgrund
<b>AAROFOND ACTIV 125</b>	C4 hoch, BCI Typ "R"	2K-EP Haft- und Rostschutzgrund
<b>AAROPUR ULTRA 128</b>	C4 hoch	2K-PUR Grundbeschichtung
<b>AAROTEC RAPID HS 134</b>	C4 sehr hoch	2K-EP Grund- und Zwischenbeschichtung
<b>AAROTHANE ZINC V143</b>	C4 hoch	FH-PUR Zinkstaubgrundierung
<b>AAROCOLOR DS 194</b>	C5 hoch	2K-EP Zwischen- und Deckbeschichtung
<b>AAROPUR SPEEDCOLOR 205</b>	C2 – C3 hoch	2K-PUR Grund- und Deckbeschichtung
Wasserverdünnbar	Korrosivitätskategorie	Typ
<b>AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135</b>	C3 hoch	2K-PUR Grund- und Deckbeschichtung
<b>AAROSTEEL AQUA 136</b>	C2 – C5	2K-EP Zinkstaubgrundierung

Die Korrosivitätskategorie bei jedem Produkt gibt nur an, bis zu welcher Korrosivitätskategorie das Produkt in einem dafür passenden Beschichtungssystem eingesetzt werden kann.

**Farbtöne**

Alle RAL- und NCS S Farbtöne

**Glanzgrad**

Seidenglanz

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

**AAROPOX Typ B 192**  
**seidenglänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für innen**  
**BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ B)**  
**bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**

**Beständigkeiten  
und weitere Produktvorteile**

AAROPOX Typ B 192, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft, für Beschichtungsarbeiten in der Industrie, der Baualerei, der Chemischen Industrie, für den high-performance Korrosionsschutz. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle, Bohremulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin und Kerosin
- Gute Elastizität
- Hohe Schlag- und Kratzfestigkeit durch teflonartige Oberfläche
- Perfekter Verlauf
- Feiner Verlauf beim Rollen und streichen mit geringer Struktur
- Sehr dichte-, porenfreie Oberfläche
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

**Technische Daten**

**Spez. Gewicht**  
**Festkörper**  
**Festkörpervolumen**  
**VOC-CH**  
**VOC-EU**

1.4 g/cm<sup>3</sup>, Farbton Weiss (Mischung)  
71.2 +- 1 % (Mischung)  
53.3 +- 1 % (Mischung)  
28.5 % (Mischung)  
EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPOX Typ B, 192 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 414 g/l in der Mischung.

**Mischverhältnis**

Stammlack  
Härter

**9 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B**  
Comp. A, AAROPOX Typ B, 192 A  
Comp. B, AAROPOX Typ B, 192 B, 192000COMP.B

**Mischen/Rührwerk**

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

**Topfzeit bei**

20 ° C.	30°C.
24h	8h

Das Ende der Topfzeit zeigt sich durch verdicken des Materials und durch Schlierenbildung an. **Material nicht nachverdünnen oder in frische Farbe leeren!**

Durch das Verarbeiten von Material nach überschreiten der Topfzeit, entstehen Störungen wie Glanzunterschiede, Farbtonverschiebung, Verlaufsstörungen, sowie Störungen bei der Filmbildung und Haftung. Das Eigenschaftsprofil solcher Beschichtungen ist unbrauchbar.

**Verarbeitung**

Rollen, streichen, Fliess- oder Saugbecherpistole, Drucktank, Membranpumpe, Airmix- oder Airlessgerät.

**Schichtdicken**

Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Trockenschichtdicken bis 80 µm möglich.  
Beim Streichen und rollen 40 µm auf Flächen. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

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

**AAROPOX Typ B 192**  
**seidenglänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für innen**  
**BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ B)**  
**bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**

**Verbrauch theoretisch**

TSD = Trockenschichtdicke  
NSD = Nassschichtdicke

**Theoretisch bei 40 µm TSD** 105 g/m<sup>2</sup> = 75 µm NSD  
**Theoretisch bei 60 µm TSD** 158 g/m<sup>2</sup> = 113 µm NSD  
**Theoretisch bei 80 µm TSD** 211 g/m<sup>2</sup> = 150 µm NSD

**Verarbeitungsbedingungen**

Über + 8° C. **Material frostfrei lagern!**

Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, Produkt vor der Verarbeitung mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern. Während der Applikation und Trocknung ist für eine genügende Luftumwälzung zu sorgen.

Während den ersten 24 Stunden der Trocknung, darf die Umgebungsluft- und Oberflächentemperatur am Objekt **nicht** unter + 8° C. fallen.

**Taupunkt**

Kondensation vermeiden. Der Taupunkt muss während der Verarbeitung und Trocknung mindestens 3° C. über dem Taupunkt liegen, sonst müssen die Beschichtungsarbeiten eingestellt werden. Der Taupunkt muss mehrmals am Tag gemessen und protokolliert werden.

**Lagerfähigkeit**

Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur mindestens 1 Jahr. Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!. Angebrochene Härtergebände gut verschliessen und innert 6 Monaten verarbeiten!

**Verdüner**

AAROPHAN 664  
AAROPHAN 650  
AAROPHAN 663

**für verschiedene Anwendungen und Trocknungseigenschaften:**

- der Spritzverdünner für EP-Beschichtungen für kürzeste Offenzeit
- der der Nitro-Universalverdünner für kurze Offenzeit
- der Streich- und Flutverdünner zu Epoxi-Produkten

Bei Temperaturen unter 15 ° C., empfehlen wir zum Spritzen nur den Verdünner AAROPHAN 664 einzusetzen.

**Verdünnung zum Streichen**

**Zum Rollen und streichen**

AAROPOX Typ B 192, unverdünnt anwenden oder -max. 3 % verdünnen mit AAROPHAN 663, dem Streichverdünner für lange Offenzeit und gutem Verlauf.

**Verdünnung für Airless/Airmix**

**Zum Airless-, Airmixspritzen dünn-schichtig**

AAROPOX Typ B 192, 8 – 10 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

**Zum Airless-, Airmixspritzen von höheren Schichtdicken**

AAROPOX Typ B 192, 2 - 3 % verdünnen

**Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe**

**für dünn-schichtige Applikation**

AAROPOX Typ B 192, 8 - 10 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

**Für höhere Schichtdicken**

AAROPOX Typ B 192, 193, 3 - 5 % verdünnen

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

**AAROPOX Typ B 192**  
**seidenglänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für innen**  
**BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ B)**  
**bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**

**Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen**

**Für dünnsschichtige Applikation**

AAROPOX Typ B 192, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 22“ DIN 4.

**Verarbeitung (mit Airless)**

Düsen 4/09 – 6/17  
Spritzdruck 110 – 150 bar  
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.  
Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airlessspritzstrahl ein.

**Verarbeitung (mit Airmix)**

Düsen 4/09 – 6/17  
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 Airlessspritzstrahls zugeben.

**Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe)**

Düsen 1.4 – 2.5 mm  
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar  
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

**Fliess- und Saugbecherpistolen**

Düsen 1.4 – 2.5 mm  
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar  
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

**Trocknung**

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

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

Staubtrocken nach: 3 h  
Griffest nach: 8 h  
Transportierbar nach: 12 h (frühestens)  
Überlackierbar nach: 12 h

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

**2 h Kabinetrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung**

Staubtrocken nach: 1.5 h  
Griffest nach: 4 h  
Transportierbar nach: 8h  
Überlackierbar nach: 4 h

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

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

Staubtrocken nach: 30 min.  
Griffest nach: 2 h.  
Transportierbar nach: 4 h

**Schichtdicken ab 80 µm**

Bei Schichtdicken ab 80 µm Trockenschichtdicke, verlängern sich die obigen Trocknungszeiten massiv.

**Tiefere Temperaturen**

Bei tieferen Temperaturen zwischen 5 – 15 ° C., verzögert sich die Trocknung zusätzlich massiv. Hier empfehlen wir 12 - 18 h Trocknungszeit einzuplanen und den Verdünner AAROPHAN 664 einzusetzen.

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

**AAROPOX Typ B 192**  
**seidenglänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für innen**  
**BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ B)**  
**bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**

**Stapelbarkeit**

Schützen Sie beim Stapeln die Bauteile mit einer Zwischenlage glattem Karton oder Luftpolstern.

Keinesfalls Farbfläche auf Farbfläche verpacken oder Plastikfolie als Zwischenlage verwenden. Die beschichteten Teile zuerst abkalteln lassen und mittels Vorversuch die Stapelbarkeit selbst austesten.

*Verlangen Sie unsere Beratung. Mit unserer Erfahrung finden wir eine Lösung für Sie.*

**Untergrundvorbehandlung**

**Für die Industrielackierung**

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneideölrückständen und Zunder, je nach Anforderung sandgestrahlt Sa 2 ½ und grundiert. Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt. Chromstahl abgesäuert oder staubgestrahlt, grundiert. Aluminium entfettet, geschliffen, oder chromatiert und grundiert.

Gezogene Profile chromatiert oder Glasperlen gestrahlt mit Grundbeschichtung. Aluguss entfettet. Buntmetalle entfettet, geschliffen. Feuerverzinkung idealerweise gesweept oder mittels Netzmittelwäsche reinigen: Fragen Sie uns nach dem Verfahren. Sendzimier – Verzinkung entfettet. Alle Untergründe müssen vorab grundbeschichtet werden.

**Beschichtungsempfehlungen**

**Für die Industrieleackierung**

Grundbeschichtung und Schichtdicke je nach Anforderung

**Wünschen Sie unsere Beratung?**

Dann werden Sie jederzeit durch einen unserer kompetenten- und erfahrenen Industriespezialisten vor Ort beraten.

**Sicherheitstechnische Hinweise**

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPOX Typ B 192 A+B, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Produktinformation**

**QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROPOX Typ B 192, 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**

**AAROPOX Typ B 192A, Comp. A**  
Die seidenglänzende EP-Beschichtung  
**Mischverhältnis 9 : 1 mit**  
**AAROPOX Typ B 192 B, Comp. B**

**Gebinde**

Dose à 0.72/0.080 kg netto  
Kessel à 4.5/0.5 kg netto  
Kessel à 18/2 kg netto

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

**AAROPOX Typ B 192**  
**seidenglänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für innen**  
**BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ B)**  
**bis Korrosivitätskategorie C5 hoch**

**Farbtöne**

Alle RAL- und NCS S Farbtöne

**Glanzgrad**

Seidenglanz

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.