

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

**AAROPUR DUPLEX 206A**  
**die PUR-Duplex-Beschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch nach EN ISO 12944-5



Hochwetterbeständige-, sehr schnell trocknende-, seidenglänzende 2K-PUR-Beschichtung bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, mit top-Finish. Auf grundierten Stahl, Guss, Alu, Buntmetalle oder als Duplexbeschichtung auf Feuerverzinkung und für die Baustellensanierung.

**Geprüft und zertifiziert vom IFO Institut für Oberflächentechnik, D-73529 Schwäbisch-Gmünd mit Protokoll Nr. 27203-2.** Geprüft im Beschichtungssystem C4.05-EP/PUR nach ISO 12944-5, als Deckbeschichtung (DB) auf Stahl, bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach DIN EN ISO 12944-6:2018

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

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen anwenden.

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

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen anwenden.

**Basis / Eigenschaften**

AAROPUR DUPLEX 206, ist eine seidenglänzende-, hochwetterbeständige-, schnell trocknende 2K-Polyurethan-Beschichtung für den Einsatz in Korrosionsschutzsystemen und für die Industrielackierung.  
Ausgezeichnete Direkthaftung auf 2K-Kaltverzinkungen und gesweepter Feuerverzinkung.  
AAROPUR DUPLEX 206, 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 AAROPUR DUPLEX 206, bis zur Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, auf folgenden Untergründen 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.

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

**AAROPUR DUPLEX 206A**  
**die PUR-Duplex-Beschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch nach EN ISO 12944-5

**Grund- und Zwischenbeschichtungen**

**AAROPUR DUPLEX 206**, wird als Deckbeschichtung auf folgenden Grund- und Zwischenbeschichtungen eingesetzt, je nach Anforderung:

Lösemittelhaltig	Korrosivitätskategorie	Typ
AAROCORR ZINC 126	C5 sehr hoch, BCI Typ "Z"	2K Epoxi-Zinkstaubgrundbeschichtung, 92 %
AAROCORR ZINC V127	C4 hoch	2K Epoxi-Zinkstaubgrundbeschichtung 70/30
AARODUR PHOSPHAT 124	C5 hoch	2K-EP Phosphatgrund
AAROFOND ACTIV 125	C4 hoch, BCI Typ "R"	2K-EP Haft- und Rostschutzgrund
AAROPUR ULTRA 128	C4 hoch	2K-PUR Grundbeschichtung
AAROTEC RAPID HS 134	C4 sehr hoch	2K-EP Grund- und Zwischenbeschichtung
AAROCOLOR DS 194	C5 hoch	2K-EP Zwischen- und Deckbeschichtung
AAROPOX Typ B 192	C5 hoch, BCI Typ "B"	2K-EP Zwischenbeschichtung
AAROPUR SPEEDCOLOR 205	C2 – C3 hoch	2K-PUR Grund- und Deckbeschichtung
Wasserverdünnbar	Korrosivitätskategorie	
AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135	C3 hoch	2K-PUR Grund- und Deckbeschichtung
AAROSTAR AQUA 306	C2 – C3 hoch	1K-Haft- und Rostschutzprimer

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

**Farbtöne**

**Musterfarbtöne**

**Alle RAL- und NCS S Farbtöne**

Manuelle Ausmischungen von nicht definierten Farbtönen (Fremdmustern)

**Eisenglimmerfarbtöne**

werden in der Qualität AAROPUR FERRO 211A hergestellt nach DB Farbtonkarte nach TL/TP-KOR-Stahlbauten

**Patinafarbtöne**

werden in der Qualität AAROPAT 212A hergestellt

**Glanzgrad**

Seidenglanz 60

**Prüfnormen/Eigenschaften**

AAROPUR DUPLEX 206, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen, aber auch als Einschichtlack auf gesweepter Feuerverzinkung geprüft, für Beschichtungsarbeiten in der Industrie, der Baualerei und dem Korrosionsschutz. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete, langjährige Bewitterungsergebnisse bei der Freilandbewitterung an Fassaden
- Schnellbewitterung nach ASTM G154, nach 2500 h, sehr gut

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

**AAROPUR DUPLEX 206A**  
**die PUR-Duplex-Beschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch nach EN ISO 12944-5

- Beständig gegen professionelle Reinigungs- und Desinfektionsmittel
- Beständig gegen Handschweiss und Handcremen
- Hohe Elastizität
- Hohe Schlag- und Kratzfestigkeit durch teflonartige Oberfläche
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- Perfekter Verlauf
- Schnelle Trocknung
- Feiner Verlauf beim Rollen und streichen mit geringer Struktur
- Sehr dichte, porenfreie Oberfläche
- Vier Verdüner und drei Reaktivverdünner zur Auswahl für unterschiedliche Anwendungen

**Technische Daten**

<b>Spez. Gewicht</b>	1.32 g/cm <sup>3</sup> , Farbton Weiss (Mischung)
<b>Festkörper</b>	68.2 +- 1 % (Mischung)
<b>VOC-CH</b>	31.8 % (Mischung)
<b>VOC-EU</b>	EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPUR DUPLEX 206 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 423 g/l in der Mischung.

**Mischverhältnis**

Stammlack  
Härter

**11 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B**  
8.6 : 1 Volumenteile mit Härter Comp. B für 2K-Anlage  
Comp. A, AAROPUR DUPLEX 206A  
Comp. B, AAROPUR DUPLEX 206B

**Mischen/Rührwerk**

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

**Topfzeit bei**

<b>10 ° C.</b>	<b>20 ° C.</b>	<b>30°C.</b>	
14 h	12 h	7 h	mit Verdüner AAROPHAN 655, 656, 664, 757

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 100 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**

**AAROPUR DUPLEX 206A**  
**die PUR-Duplex-Beschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch nach EN ISO 12944-5

**Verbrauch theoretisch**

TSD = Trockenschichtdicke  
NSD = Nassschichtdicke

**Theoretisch bei 40 µm TSD** 103 g/m<sup>2</sup> = 78 µm NSD  
**Theoretisch bei 60 µm TSD** 154 g/m<sup>2</sup> = 117 µm NSD  
**Theoretisch bei 80 µm TSD** 205 g/m<sup>2</sup> = 156 µm NSD  
**Theoretisch bei 100 µm TSD** 256 g/m<sup>2</sup> = 195 µm NSD

**Verarbeitungsbedingungen**

Über + 5° 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 Lufttemperatur nicht unter + 5° 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 (206000 Comp. B) gut verschliessen und innert 2 Monaten verarbeiten! Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit und geliert. Geliertes Härter bringt keine Beständigkeiten mehr, führt zu Haftungsverlust und Glanzgradverschiebungen.

**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.

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

**Verdünnung zum Streichen**

dem Streichverdünner für sehr lange

**Zum Rollen und streichen**

AAROPUR DUPLEX 206, 1 bis 5 % verdünnen mit AAROTIV 757, Offenzeit und gutem Verlauf.

**Verdünnung für Airless/Airmix**

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

AAROPUR DUPLEX 206, 20 - 30 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

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

AAROPUR DUPLEX 206, 0 - 5 % verdünnen

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

**AAROPUR DUPLEX 206A**  
**die PUR-Duplex-Beschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch nach EN ISO 12944-5

**Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe**

**für dünn-schichtige Applikation**

AAROPUR DUPLEX 206, 20 - 30 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

**Für höhere Schichtdicken**

AAROPUR DUPLEX 206, 5 - 10 % verdünnen

**Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen**

**Für dünn-schichtige Applikation**

AAROPUR DUPLEX 206, 20 - 30 % 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 1.4 – 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 my TSD (Lufttrocknung)**

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

Staubtrocken nach: 30 Min.

Griffest nach: 3-4 h

Transportierbar nach: 12 h

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

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

Staubtrocken nach: 20 Min.

Griffest nach: 1 ½ - 2 h

Transportierbar nach: 8 h

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

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

Staubtrocken nach: 10 Min.

Griffest nach: 30 Min.

Transportierbar nach: 4 h

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

**AAROPUR DUPLEX 206A**  
**die PUR-Duplex-Beschichtung**  
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch nach EN ISO 12944-5

**Schichtdicken ab 100 µm**

Bei Schichtdicken über 100 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 unsere Reaktivverdünner einzusetzen.

**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 erkalten 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. Schweißstellen 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.

**Sicherheitstechnische Hinweise**

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPUR DUPLEX 206 A+B, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Produktinformation**

**QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROPUR DUPLEX 206, 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 DUPLEX 206A, Comp. A**  
die PUR-Duplex-Beschichtung  
Mischverhältnis 11 : 1 mit  
**AAROPUR DUPLEX 206B, Comp. B**

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

**AAROPUR DUPLEX 206A  
die PUR-Duplex-Beschichtung  
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch nach EN ISO 12944-5**

<b>Gebinde</b>	Dose	à 1.1/0.1 kg netto
	Kessel	à 5.5/0.5 kg netto
	Kessel	à 11/1 kg netto
	Kessel	à 22/2 kg netto
<b>Farbtöne</b>	Alle RAL und NCS S Farbtöne	
<b>Musterfarbtöne</b>	Manuelle Ausmischungen von nicht definierten Farbtönen (Fremdmustern)	
<b>Eisenglimmerfarbtöne</b>	werden in der Qualität AAROPUR FERRO 211A hergestellt nach DB Farbtonkarte nach TL/TP-KOR-Stahlbauten	
<b>Patinafarbtöne</b>	werden in der Qualität AAROPAT 212A hergestellt	
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglanz 60	

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.