

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

AAROPUR EG 210

2K-PUR Eisenglimmer - Deckbeschichtung bis C5 hoch



Hochwetter- und chemikalienbeständige 2K-PUR-Dickschicht-Eisenglimmer-Beschichtung bis Korrosivitätskategorie C5 sehr hoch. Auf grundierten Stahl, oder für die Baustellensanierung. Für dekorative Oberflächen von Stahlkonstruktionen.

Geprüft und zertifiziert vom IFO Institut für Oberflächentechnik, D-73529 Schwäbisch-Gmünd mit Protokoll Nr. 18483. Geprüft im Beschichtungssystem A5I.05-EP/EP/EP/PUR, nach ISO 12944-5, als Deckbeschichtung (DB) auf Stahl, bis Korrosivitätskategorie C5-I Hoch, nach DIN EN ISO 12944-6:1998

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

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

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

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Basis / Eigenschaften

AAROPUR EG 210, ist eine robuste-, dickschichtig applizierbare 2K-Polyurethan- Eisenglimmer-Deckbeschichtung mit ausgezeichneter Wetterbeständigkeit. Die hohe Sperrwirkung gegen Wasser, Feuchtigkeit und aggressiven Medien, zeichnet diese dekorative Eisenglimmerbeschichtung besonders aus. AAROPUR EG 210, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

Beschichtungs-Systeme

In Kombination mit 2-komponentigen Grund- und Zwischenschichtungen, wird die Deckbeschichtung AAROPUR EG 210, bis zur Korrosivitätskategorie C5 sehr 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 EG 210
2K-PUR Eisenglimmer - Deckbeschichtung bis C5 hoch

Grund- und Zwischenbeschichtungen

AAROPUR EG 210, wird als Deckbeschichtung auf folgenden Grund- und Zwischenbeschichtungen eingesetzt, je nach Anforderung:

Lösemittelhaltig	Korrosivitätskategorie	Typ
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.

14 Eisenglimmerfarbtöne:

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

Seidenglanz – seidenmatt, (je nach Verdünnungsgrad und Schichtdicke)

Beständigkeiten und weitere Produktvorteile

AAROPUR EG 210, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft worden. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete, langjährige Bewitterungsergebnisse bei der Freilandbewitterung an stark belasteten Objekten
- Robuste und zähelastische Oberfläche
- Starke Barrierewirkung durch Eisenglimmerpigmente gegen aggressive Medien
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- In einem Arbeitsgang bis 120 µm Trockenschichtdicke erzielbar
- Vier verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

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

AAROPUR EG 210
2K-PUR Eisenglimmer - Deckbeschichtung bis C5 hoch

Technische Daten

Spez. Gewicht	1.41 g/cm ³ , (Mischung)
Festkörper	75.51 +- 1 % (Mischung)
Festkörpervolumen	60 +- 1 % (Mischung)
VOC-CH	24.45 % (Mischung)
VOC-EU	EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPUR EG 210A (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 355 g/l in der Mischung.

Mischverhältnis

Stammlack	6 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B
Härter	Comp. A, AAROPUR EG 210A
Mischen/Rührwerk	Comp. B, AAROPUR EG 210B
	Der Härter <u>muss</u> mit einem Rührwerk homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.

Topfzeit bei

10 ° C.	20 ° C.	30 ° C.	
12 h	8 h	6 h	mit Verdünner AAROPHAN 655, 656, 664, 757
2 h	1 h	½ h	mit Reaktivverdünner AAROPHAN

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 Schichtdicken bis 120 µm möglich.
Beim Streichen und rollen bis 60 µm. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

Verbrauch theoretisch

TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 60 µm TSD 142 g/m² = 100 µm NSD
Theoretisch bei 80 µm TSD 189 g/m² = 133 µm NSD
Theoretisch bei 120 µm TSD 283 g/m² = 199 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 Beschichtungsarbeitern eingestellt werden. Der Taupunkt muss mehrmals am Tag gemessen und protokolliert werden.

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

AAROPUR EG 210
2K-PUR Eisenglimmer - Deckbeschichtung bis C5 hoch

Lagerfähigkeit

Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!. Angebrochene Härtergebilde (210000 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.

Verdünner

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".

Reaktivverdünner

Für die beschleunigte Trocknung und Durchhärtung in dünnen- bis mittleren Trockenschichtdicken von 30 - 70 µm.

Durch die Zugabe von 15 - 20 % Reaktivverdünner nach dem Mischen der Komponenten A+B, kann die Trocknung und Durchtrocknung stark beschleunigt werden. Beachten Sie aber die verkürzte Topfzeit!

(Zugabemengen von 5 -10 %, beschleunigen die Trocknungszeiten nur leicht).

AAROPHAN RAPID S 786

Reaktivverdünner "Sommer" für lange Offenzeit, mit beschleunigter Trocknung und Durchhärtung

AAROPHAN RAPID U 787

Reaktivverdünner "Uni" für mittlere Offenzeit, mit beschleunigter Trocknung und Durchhärtung

AAROPHAN RAPID R 788

Reaktivverdünner "Schnell" für kürzeste Offenzeit, mit beschleunigter Trocknung und Durchhärtung

Verdünnung zum Streichen/rollen

AAROPUR EG 210, 1 - 5 % verdünnen mit AAROTIV 757, dem Streichverdünner für sehr lange Offenzeit und gutem Verlauf.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen dünn-schichtig

AAROPUR EG 210, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

Zum Airless-, Airmixspritzen von höheren Schichtdicken

AAROPUR EG 210, 0 - 5 % verdünnen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünn-schichtige Applikation

AAROPUR EG 210, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

Für höhere Schichtdicken

AAROPUR EG 210, 0 - 5 % verdünnen

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

AAROPUR EG 210
2K-PUR Eisenglimmer - Deckbeschichtung bis C5 hoch

Verdünnung für Fließ- und Saugbecherpistolen

Für dünnsschichtige Applikation

AAROPUR EG 210, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Verarbeitung (mit Airless)

Düsen 4/11 – 6/21
Spritzdruck 110 – 150 bar
Durchmesser des Materialschlauchs 3/8 Zoll
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.
Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airlesspritzzstrahl ein.

Verarbeitung (mit Airmix)

Düsen 4/11 – 6/21
Spritzdruck 110 – 150 bar
Luftdruck 1.5 – 2.5 bar
Durchmesser des Materialschlauchs 3/8 Zoll
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.
Zerstäuberluft erst nach dem Einstellen des streifenfreien Airlesspritzzstrahls zugeben.

Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe)

Düsen 1.8 – 2.5 mm
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Fließ- und Saugbecherpistolen

Düsen 1.8 – 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 1 h mit Reaktivverdünner
Griffest nach: 8 h 4 h mit Reaktivverdünner
Transportierbar nach: 12 h 12 h

Trocknungszeit bei 80 µm TSD (Lufttrocknung)

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 4 h 1.5 h mit Reaktivverdünner
Griffest nach: 12 h 6 h mit Reaktivverdünner
Transportierbar nach: 12 h 12 h

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Beschleunigte Trocknung)

2 h Kabinentrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 2 h 30' mit Reaktivverdünner
Griffest nach: 6 h 3 h mit Reaktivverdünner
Transportierbar nach: 12h 6 h mit Reaktivverdünner

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Ofentrocknung bei 50° C.)

2 h Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 1 h 15' mit Reaktivverdünner
Griffest nach: 5 h 1 h mit Reaktivverdünner
Transportierbar nach: 8 h 4 h mit Reaktivverdünner

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

AAROPUR EG 210

2K-PUR Eisenglimmer - Deckbeschichtung bis C5 hoch

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. 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.

Sendzimir – Verzinkung entfettet.

Alle Untergründe müssen vorab grundbeschichtet werden.

Wünschen Sie unsere Beratung?

Dann werden Sie jederzeit durch einen unserer kompetenten- und erfahrenen Industrie- oder Korrosionsschutzspezialisten vor Ort beraten.

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, 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.

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

AAROPUR EG 210
2K-PUR Eisenglimmer - Deckbeschichtung bis C5 hoch

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 abzumachen.

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

Sicherheitstechnische Hinweise Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPUR EG 210 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AAROPUR EG 210, 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 EG 210A
die Dickschicht-PUR Eisenglimmerbeschichtung
Mischverhältnis 6 : 1 mit
AAROPUR EG 210B, Comp. B

Gebinde

Dose à 720 g/120 g netto
Kessel à 6/1 kg netto
Kessel à 12/2 kg netto
Kessel à 18/3 kg netto

14 Eisenglimmerfarbtöne:

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

Seidenglanz – seidenmatt, (je nach Verdünnungsgrad und Schichtdicke)

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.