

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

AAROPAT 212
die PUR-Duplex-Patina Moderna
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5



Hochwetterbeständige-, schnell trocknende 2K-PUR-Patina-Moderna-Effektlackbeschichtung bis Korrosivitätskategorie C4 hoch auf grundierten Stahl, oder als Duplex-System auf Feuerverzinkung bis C4 hoch. Für Stahlkonstruktionen und Geländer. Imitiert einen dekorativen Patina-Effekt durch Aluflakes.

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

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

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

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Basis / Eigenschaften

AAROPAT 212, ist eine hochwetterbeständige-, schnell trocknende- und dickschichtig applizierbare 2K-Polyurethan-Patinabeschichtung mit Aluflakes, welche einen dekorativen Patinaeffekt imitiert. Geeignet für den Einsatz auf Stahl und in Duplex-Systemen. (Verzinkung + Beschichtung) Die hohe Sperrwirkung gegen Wasser, Feuchtigkeit und Tausalz, zeichnen diese dekorative Patinabeschichtung besonders aus.

AAROPAT 212, 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 AAROPAT 212, bis zur Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, auf folgenden Untergründen eingesetzt:

- Stahl
- Neuer Feuerverzinkung oder Spritzverzinkung

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

AAROPAT 212
die PUR-Duplex-Patina Moderna
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

Grund- und Zwischenbeschichtungen

AAROPAT 212, 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-EP Zinkstaubgrundierung
AAROCORR ZINC V127	C4 hoch	2K-EP Zinkstaubgrundierung
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
AAROTHANE ZINC V143	C4 hoch	FH-PUR Zinkstaubgrundierung
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
AAROSTEEL AQUA 136	C2 – C5	2K-EP Zinkstaubgrundierung
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.

8 Patinafarbtöne

nach Aarolac Patina-Kollektion 2022

Anthrazit-dunkel A900, Anthrazit-hell A800, Anthrazit A750
Braun-Anthrazit A700, Kupfer A600, Messing A500, Silber A400

Glanzgrad

Seidenmatt

Prüfnormen/Eigenschaften

AAROPAT 212A, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft, für Beschichtungsarbeiten in der Industrie, der Baualerei und dem Korrosionsschutz. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete langjährige Bewitterungsergebnisse bei der Freilandbewitterung
- Starke Barrierewirkung durch Eisenglimmerpigmente gegen Wasser und Tausalz
- Sehr dichte, porenfreie Oberfläche

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

AAROPAT 212
die PUR-Duplex-Patina Moderna
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien wie zB: Geländer
- Schnelle Trocknung
- Hohe Elastizität
- In einem Arbeitsgang bis 100 µm Trockenschichtdicke erzielbar
- Sehr feiner Verlauf
- Für dekorative Effekte in der modernen Architektur
- Vier verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

Technische Daten

Spez. Gewicht	1.34 g/cm ³ (Mischung)
Festkörper	69.3 +- 1 % (Mischung)
VOC-CH	30.55 % (Mischung)
VOC-EU	EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPAT 212A (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 429 g/l in der Mischung.

Mischverhältnis

Stammlack	11 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B
Härter	Comp. A, AAROPAT 212A Comp. B, AAROPAT 212B

Mischen/Rührwerk

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

Topfzeit bei

20 ° C.	30°C.
12h	7h

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 und streichen ist nur zum Vorstreichen von Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor dem Überspritzen geeignet. Spritzen mit Fliess- oder Saugbecherpistole, Drucktank, Membranpumpe, Airmix- oder Airlessgerät.

Schichtdicken

Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Schichtdicken bis 100 µm möglich (Airmix und Airless).

Verbrauch theoretisch

TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 40 µm	TSD 103 g/m ² = 76 µm NSD
Theoretisch bei 60 µm	TSD 154 g/m ² = 115 µm NSD
Theoretisch bei 80 µm	TSD 205 g/m ² = 153µm NSD
Theoretisch bei 100 µm	TSD 256 g/m ² = 191 µm NSD

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

AAROPAT 212
die PUR-Duplex-Patina Moderna
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

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

Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!. Angebrochene Härtergebilde (212000 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

Rollen und streichen nur zum Vorstreichen geeignet!

AAROPAT 212, 5 - 15 % verdünnen mit AAROTIV 757, dem Streichverdünner für sehr lange Offenzeit und gutem Verlauf.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen dünn-schichtig

AAROPAT 212, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

Zum Airless-, Airmixspritzen von höheren Schichtdicken

AAROPAT 212, 0 - 5 % verdünnen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünn-schichtige Applikation

AAROPAT 212, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

Für höhere Schichtdicken

AAROPAT 212, 0 - 5 % verdünnen

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

AAROPAT 212
die PUR-Duplex-Patina Moderna
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

Verdünnung für Fließ- und Saugbecherpistolen

Für dünnsschichtige Applikation

AAROPAT 212, 20 - 30 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Verarbeitung (mit Airless)

Düsen **4/11 – 6/21**
Spritzdruck 110 – 150 bar

Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.
Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airlessspritzstrahl ein.

Verarbeitung (mit Airmix)

Düsen **4/11 – 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 Airlessspritzstrahls 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 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

Schichtdicken ab 100 µm

Bei Schichtdicken über 100 µm Trockenschichtdicke, verlängern sich die obigen Trocknungszeiten massiv.

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

AAROPAT 212 die PUR-Duplex-Patina Moderna bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

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.

Spritzverzinkung entstaubt und fettfrei

Feuerverzinkung idealerweise gesweept oder mittels Netzmittelwäsche reinigen: Fragen Sie uns nach dem Verfahren.

Senzimier – Verzinkung entfettet.

Alle Untergründe müssen vorab grundbeschichtet werden.

Wünschen Sie unsere Beratung?

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

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

Patinaeffektlacke können je nach Produkt und Verarbeitungstechnik (spritzen oder streichen/rollen) optisch vom Originalton nach **der Aarolac Patina-Kollektion 2020/1** 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 Patina- 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 Patina-Produkten ist zur Farbtonprüfung ein Farbtonmuster zur Kontrolle an einem Gebinde angeheftet. Dieses ist vor Arbeitsbeginn mit Ihren Farbtonvorgaben zu überprüfen.

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

AAROPAT 212
die PUR-Duplex-Patina Moderna
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

Es ist Aufgabe des Applikations-Unternehmens, die Bauleitung auf obige Punkte aufmerksam zu machen und gegebenenfalls abzumahnern.

Sicherheitstechnische Hinweise Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPAT 212 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation **QR-Code**
Diese Produktinformation von AAROPAT 212, 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
AAROPAT 212A, Comp. A
die PUR-Duplex-Patina Moderna
Mischverhältnis 11 : 1 mit
AAROPAT 212B, Comp. B

Gebinde
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

8 Patinafarbtöne **nach Aarolac Patina-Kollektion 2022**
Anthrazit-dunkel A900, Anthrazit-hell A800, Anthrazit A750
Braun-Anthrazit A700, Kupfer A600, Messing A500, Silber A400

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.