

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

AAROSTEEL RAPID DS 219
2K-PUR-Einschichter für innen und aussen
Für schnelle Durchlaufzeiten
Dickschichtiger High-Solid - direkt auf Stahl- und Feuerverzinkung
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5



Bunter-, seidenmatter 2K-PUR-High-Solid Einschichter mit sehr schneller Trocknung. Einschichtig direkt auf Stahl und Feuerverzinkung applizierbar für innen und aussen. Einsatz bis Korrosivitätskategorie C3 hoch. In allen RAL- und NCS S Farbtönen sowie nach DB Farbtonkarte.

Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 für Beschichtungssysteme auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C3 hoch

Als Einschichter

Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 für Beschichtungssysteme auf Feuerverzinkung bis Korrosivitätskategorie C3 hoch

Als Einschichter

Produktbeschreibung

AAROSTEEL RAPID DS 219, ist ein hochleistungsfähiger 2K-Polyurethan-Einschichter für optisch- und mechanisch hervorragende Oberflächen, der mit Airless-Spritzgeräten in Schichtdicken von 120 – 180 µm (C2-C3) direkt auf Stahl oder Feuerverzinkung appliziert wird. Die Verarbeitungskosten liegen bei diesem Produkt wesentlich niedriger als bei Mehrschichtsystemen. Der hohe Festkörper und niedrige VOC-Gehalt, machen AAROSTEEL RAPID DS 219 sehr wirtschaftlich. Die ausgezeichneten Korrosionsschutzeigenschaften, die mechanische Belastbarkeit und die gute Wetterbeständigkeit runden das überlegene Profil ab. Der Korrosionsschutz für farbliche Akzente im dekorativen Stahlbau. Die Beschichtung wird direkt auf sandgestrahlten Stahlkonstruktionen oder gesweepete Feuerverzinkung eingesetzt.

Es können in einem Arbeitsgang bis 400 µm Nassschichtdicke ohne Läuferbildung erreicht werden.

Die Praxisschichtdicken von 120 - 180 µm sind mit AAROSTEEL RAPID DS 219 problemlos erreichbar, ohne die massiven Überschichtdicken, wie bei anderen Produkten üblich, was natürlich einen sehr hohen Materialverbrauch zur Folge hat und damit unwirtschaftlich ist

Beschichtungs-Systeme

Als Einschichter wird AAROSTEEL RAPID DS 219, bis zur Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, eingesetzt.

- 100 µm für C2 mittel, aussen gedeckt
- 120 µm für C2 hoch, innen
- 120 µm für C2 hoch, aussen
- 180 µm für C3 hoch, innen und aussen

Bei aggressiver Umgebung (C4–C5), wird AAROSTEEL RAPID DS 219, mit entsprechenden Grundbeschichtungen ergänzt.

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

AAROSTEEL RAPID DS 219
2K-PUR-Einschichter für innen und aussen
Für schnelle Durchlaufzeiten
Dickschichtiger High-Solid - direkt auf Stahl- und Feuerverzinkung
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Farbtöne	<p>Alle RAL und NCS S Farbtöne 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 grau (Durch die seidenmatte Qualität, wird der Effekt gemäss Eisenglimmer-Kollektion nur eingeschränkt erreicht.)</p>						
14 Eisenglimmerfarbtöne:							
Glanzgrad	Seidenmatt, im Trend der modernen Architektur						
Eigenschaften	<p>von AAROSTEEL RAPID DS 219</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen bis 5° C. • Transport der beschichteten Konstruktionen nach Trocknung über Nacht • Hohe Beständigkeit gegen Benzin und Heizöl • Hervorragende Kratzfestigkeit, da teflonartige Oberfläche • 480 h Salzsprühstest nach ISO 9227 ohne Unterrostung am Ritz auf Sa ½ • 240 h Schwitzwassertest nach ISO 6270-1, ohne Blasenbildung auf Sa 2 ½ • Hohe Elastizität nach ASTM D522, keine Risse bei Dorn-durchmesser vom 5mm auf blankem Stahlblech • Haftung nach ISO 4626, 12 -13 MPa auf Sa 2 ½ • Gute Glanz- und Farbtonhaltung nach 2000 h Schnellbewitterung • Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien • Feiner Verlauf beim Rollen und Streichen mit geringer Struktur • Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen 						
Technische Daten							
Spez. Gewicht	1.60 g/cm ³ , Farbton Weiss (Mischung)						
Festkörper	81 +- 1 % (Mischung)						
Festkörpervolumen	64,5 +- 1 % (Mischung)						
VOC-CH	19 % (Mischung)						
VOC-EU	EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROSTEEL RAPID DS 219 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 320 g/l in der Mischung.						
Mischverhältnis	<p>10 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B oder 6 : 1 Volumenteile Comp. A mit Härter Comp.B</p>						
Stammlack	Comp. A, AAROSTEEL RAPID DS 219A						
Härter	Comp. B, AAROSTEEL RAPID DS 219B						
Mischen/Rührwerk	Der Härter <u>muss</u> mit einem Rührwerk homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.						
Topfzeit bei	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">20° C.</td> <td style="text-align: center;">30° C</td> <td style="text-align: center;">10°C.</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2 h</td> <td style="text-align: center;">1h</td> <td style="text-align: center;">3h</td> </tr> </table>	20° C.	30° C	10°C.	2 h	1h	3h
20° C.	30° C	10°C.					
2 h	1h	3h					

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

AAROSTEEL RAPID DS 219
2K-PUR-Einschichter für innen und aussen
Für schnelle Durchlaufzeiten
Dickschichtiger High-Solid - direkt auf Stahl- und Feuerverzinkung
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Das Material darf bei Arbeitsunterbrechungen nicht im Spritzgerät bleiben. Anlage vorher gut durchspülen. Nach Gebrauch die gesamte Anlage mit Reiniger AAROCLEAN 689 reinigen. 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, Drucktank, Membranpumpe, Airmix- oder Airlessgerät.

Schichtdicken Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Trockenschichtdicken bis 240 µm möglich.
Beim Streichen und rollen 60 - 80 µm auf Flächen. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen usw. vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

Verbrauch
TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 100 µm TSD 248 g/m² = 155 µm NSD
Theoretisch bei 120 µm TSD 298 g/m² = 186 µm NSD
Theoretisch bei 180 µm TSD 446 g/m² = 279 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. Die Objekttemperatur 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 (219000 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 für verschiedene Anwendungen und Trocknungseigenschaften:

- der Spritzverdünner für PU-Lacke für kürzeste Offenzeit
- der Spritzverdünner für PU-Lacke für mittlere Offenzeit

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

AAROSTEEL RAPID DS 219
2K-PUR-Einschichter für innen und aussen
Für schnelle Durchlaufzeiten
Dickschichtiger High-Solid - direkt auf Stahl- und Feuerverzinkung
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

AAROPHAN 656
AAROPHAN 757

– der Streichverdünner für PU-Lacke mit langer Offenzeit
 – der Streichverdünner für PU-Lacke mit sehr langer Offenzeit
 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

Zum Rollen und Streichen

AAROSTEEL RAPID DS 219, 5 - 10 % verdünnen mit AAROTIV 757, dem Streichverdünner für sehr lange Offenzeit und gutem Verlauf.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen dickschichtig

AAROSTEEL RAPID DS 219, 0 – 1 % verdünnen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

Für dünnsschichtige Applikation

AAROSTEEL RAPID DS 219, 5 - 10 %

Für höhere Schichtdicken

AAROSTEEL RAPID DS 219, 2 - 5 % verdünnen

Verarbeitung mit Airless

Düsen 4/13 – 6/15

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 4/13 – 6/15

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 2.2 – 2.4 mm

Luftdruck 2.5 – 3.5 bar

Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Trocknung

Trocknungszeit bei 120 µm TSD

Lufttrocknung bei konstant 20° C.

bei 10° C.

Staubtrocken nach:	25'	50'
Griffest nach:	4 h	5 h

Trocknungszeit bei 180 µm TSD

Lufttrocknung bei konstant 20° C.

bei 10° C.

Staubtrocken nach:	40'	60'
--------------------	-----	-----

Tiefere Temperaturen

Bei tieferen Temperaturen empfehlen wir den Verdünner AAROPHAN 664 für kürzeste Offenzeit zu verwenden.

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

AAROSTEEL RAPID DS 219
2K-PUR-Einschichter für innen und aussen
Für schnelle Durchlaufzeiten
Dickschichtiger High-Solid - direkt auf Stahl- und Feuerverzinkung
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Teile 1-3	C2 gering	C3 mässig
Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen		
Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3		
Stahl unbeschichtet		
▪ Sandstrahlen	Sa 2 ½	Sa 2 ½

Feuerverzinkung sweepen

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneideölrückständen.
Schweisstellen gut gereinigt und entfettet.

Sicherheitstechnische Hinweise Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROSTEEL RAPID DS 219 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation **QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROSTEEL RAPID DS 219, 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

AAROSTEEL RAPID DS 219A, Comp. A
2K-PUR-Einschichter für innen und aussen bis C3
Mischverhältnis 10 : 1 mit
AAROSTEEL RAPID DS 219B, Comp. B

Gebinde 6/0.6 kg, 25/2.5 kg ,
Für 2K Farbmischanlagen: Fass à 200 kg/25 kg Härter

Glanzgrad Seidenmatt, im Trend der modernen Architektur

Farbtöne **Alle RAL und NCS S Farbtöne**
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
(Durch die seidenmatten Qualität, wird der Effekt gemäss Eisenglimmer-Kollektion nur eingeschränkt erreicht.)

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

AAROSTEEL RAPID DS 219
2K-PUR-Einschichter für innen und aussen
Für schnelle Durchlaufzeiten
Dickschichtiger High-Solid - direkt auf Stahl- und Feuerverzinkung
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

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 Farbenlieferanten, 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. 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.

Beachten Sie dies bei der Planung und verlangen Sie von uns gegebenenfalls eine Vorbemusterung.

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 Erdrreich 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.