

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

## AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung  
Einsatz als dickschichtige Deckbeschichtung  
in Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

**bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach EN ISO 12944-5**



**AAROLAC  
QUALITÄTS-  
BESCHICHTUNG  
Q-GEPRÜFT**



Schnelltrocknende-, wetterbeständige 2-Komponenten-Polyurethan-Hydro-Korrosionsschutzbeschichtung mit Minergie-Eco Zulassung. Umweltetikette C mit Prüfzertifikat. Bis Korrosivitätskategorie C3 hoch. In allen RAL- und NCS S Farbtönen, in Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20.

**Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5 für Beschichtungssysteme auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach DIN EN ISO 12944-6:2018**

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen anwenden.

**Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5 für Beschichtungssysteme auf Feuerverzinkung bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach DIN EN ISO 12944-6:2018**

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen anwenden.



Immer mehr werden bei Stahlbauten zertifizierte Korrosionsschutzbeschichtungen nach Minergie-Eco Standard verlangt. Mit technologisch aktuellster Hydro-Technologie, können wir diese sehr hohen ökologischen Anforderungen erfüllen und zugleich auch die hohen Korrosionsschutzanforderungen bis Korrosivitätskategorie C3 hoch.

**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, entspricht Eco-devis 321 Montagebau in Stahl/BKP 213 Montagebau in Stahl.**

**Gruppeneinteilung mit Klassierung gemäss Schweizer Umweltetikette der Schweizer Stiftung Farbe und Bewertung gemäss BUWAL SRU Nr. 186: Produktbereich 79 Sonstige Mehrkomponentensysteme, Produktgruppe 792.**

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 erfüllt den Vorgabenkatalog bezüglich Minergie-Eco deutlich.

Alle Ausschlusskriterien werden eingehalten. AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 ist geprüft und mit der Umweltetikette C der Schweizer Stiftung Farbe gekennzeichnet, ([www.stiftungfarbe.org](http://www.stiftungfarbe.org)).

**Nachhaltige Produktion + Logistik**

Unser Unternehmen produziert dieses Produkt zu 100 % mit erneuerbarer Energie aus eigener Fotovoltaikanlage.

Die Produkte werden bewusst mit dem Dualen Transportkonzept *Schiene – Strasse* spedit zur CO<sub>2</sub> Minimierung. Davon sind  $\frac{2}{3}$  Schienentransporte.

**Basis/Anwendung**

Schnelltrocknendes-, dickschichtig applizierbares 2K-Polyurethan-Hydrosystem der neuesten Generation.

Verarbeitbar im Airmix- oder Airless-spritzverfahren sowie mit dem Drucktank.

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

**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223**  
Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung  
Einsatz als dickschichtige Deckbeschichtung  
in Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20  
**bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach EN ISO 12944-5**

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

**Beschichtungs-Systeme**

In Kombination mit 2-Komponenten Grund- oder Zwischenbeschichtungen, wird AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, bis zur Korrosivitätskategorie C3 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

**Haftfestigkeit**

Nach DIN EN ISO 2409 auf obigen-, grundierten Untergründen GT 0-1 Der Abstand der Schnitte ist je nach Schichtdicke anzupassen. Bis 60 µm 1mm, 61-120 µm 2mm, 121-250 µm 3mm.

**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**

**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223**, 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
AAROPUR SPEEDCOLOR 205	C2 – C3 hoch	2K-PUR Grund- und Deckbeschichtung

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

**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223**

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung

Einsatz als dickschichtige Deckbeschichtung

in Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

**bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach EN ISO 12944-5**

Wasserverdünnbar	Korrosivitätskategorie	
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.

**Farbtöne**

Standard Farbtöne

Weiss, RAL 9001, 9002, 9003, 9010, 9016, 9018, NCS S 0500-N, S1000-N

RAL, NCS S

Über 3000 exakt rezeptierte RAL- und NCS S Farbtöne

**Glanzgrad**

Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

**Prüfnormen/Eigenschaften**

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, bringt zusätzlich folgende herausragende Eigenschaften mit:

- ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle und Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin, Alkohole und professionelle Reinigungsmittel.
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- Perfekter Verlauf
- Sehr dichte-, porenfreie Oberfläche
- Hohe Elastizität und Oberflächenhärte
- Teflonartige Oberfläche
- Komplettes Dienstleistungspaket mit echtem Mehrwert

**Technische Daten**

Spez. Gewicht

1.29 g/cm<sup>3</sup>, Farbton Weiss

Festkörper

57 +- 1 % (weiss)

VOC-CH

4.14 %

VOC-EU

EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 (Kat. A/j 140 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 68.8 g/l.

**Mischverhältnis/Rührwerk**

**9 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter 223000 Comp.B.** Der Härter muss mit einem Rührwerk homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.

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

**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223**  
Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung  
Einsatz als dickschichtige Deckbeschichtung  
in Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20  
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach EN ISO 12944-5

Topfzeit	10 ° C.	20 ° C.	30°C.
	3 h	2 h	1 h

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, Verlaufsstörungen, sowie Störungen bei der Filmbildung und Haftung.

**Lagerfähigkeit**

Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur 1 Jahr. Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!  
Angebrochene Härtergebände (223000 Comp. B) gut verschliessen und innert einem Monat verarbeiten!  
Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit und geliert. Geliertes Härter bringt keine Beständig-keiten mehr, führt zu Haftungsverlust und Glanzgradverschiebungen.

**Verarbeitungsbedingungen**

nicht unter + 15° C. **Material frostfrei lagern!** Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, Produkt vor der Verarbeitung mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern.  
Um wasserverdünnbare Lacke zu verarbeiten, müssen Sie über die entsprechenden Konditionen verfügen wie: Rostfrei ausgelegte Spritzgeräte, gute Luftumwälzung und/oder Heizung/Luftentfeuchter.  
Während den ersten 4 Stunden der Trocknung darf die Lufttemperatur nicht unter 10° C liegen.  
Bei 15 ° C. muss die Verarbeitungstechnik (Düse, Materialmenge), angepasst werden und es muss für gute Umluft und Temperatur mittels Ventilation gesorgt werden.

**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.

**Verbrauch theoretisch**

TSD = Trockenschichtdicke  
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 40-50 µm	TSD 115 g/m2 = 90 µm NSD
Theoretisch bei 60 µm	TSD 172 g/m2 = 134 µm NSD
Theoretisch bei 80 µm	TSD 230 g/m2 = 178 µm NSD
Theoretisch bei 120 µm	TSD 268 g/m2 = 267 µm NSD

**Schichtdicken beim Spritzen**

Beim Airless-, Airmixspritzen sind in einem Arbeitsgang Trockenschichtdicken bis 120 µm erreichbar ohne Läuferbildung, bei ständiger Luftzirkulation und mindestens 20° C während der Trocknungsphase.  
Sehr hohe Luftfeuchtigkeit, Temperaturen unter 15 ° C oder keine Luftumwälzung, verzögern die Trocknung erheblich. Verwenden Sie bei diesen Bedingungen eine kleinere Düse für weniger Materialauftrag!

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

## AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung

Einsatz als dickschichtige Deckbeschichtung

in Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach EN ISO 12944-5

### Spritztechnik

Je nach gewünschter Schichtdicke tragen Sie 1 – 2 geschlossene Kreuzgänge auf flächige Bauteile auf. Spritzen Sie so, dass danach eine geschlossene Schicht, aber mit „Orangenhaut“ sichtbar ist. Der optimale Verlauf beginnt mit dem „entspannen“ der Farboberfläche bereits nach ca. 1 – 2 Minuten.

Bei wasserverdünnbaren Beschichtungen müssen kleinere Düsen als bei lösemittelhaltigen Beschichtungen verwendet werden.  
Wir empfehlen je nach Objektgeometrie, Lackiergeschwindigkeit und Schichtdicke folgende Düsen:

### Verarbeitung (mit Airless)

**unverdünnt verarbeiten. Düse je nach Objektgeometrie wählen**

Düsen 2/09 – 6/09  
2/11 – 6/11  
2/13 – 6/13

Spritzdruck 130 – 160 bar

Keine ausgeschliffene- alte Düse verwenden (Streifenbildung und unregelmässige Schichtdicken)

### Verarbeitung (mit Airmix)

**unverdünnt verarbeiten. Düse je nach Objektgeometrie wählen**

Düsen 2/09 – 6/09  
2/11 – 6/11  
2/13 – 6/13

Luftdruck 2 – 3 bar

Spritzdruck 130 – 160 bar

Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Bedingungen einsetzen.  
Zerstäuberluft erst zugeben nach dem Einstellen des streifenfreien Airlessstrahls.

Keine ausgeschliffene- alte Düse verwenden (Streifenbildung und unregelmässige Schichtdicken)

### Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe)

**unverdünnt verarbeiten. Düse je nach Objektgeometrie wählen**

Düsen 1.8 – 2.2 mm  
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar

Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Bedingungen anpassen

### Fliess- und Saugbecherpistolen

Dieses Spritzverfahren ist nur für kleinste Lackierarbeiten anzuwenden.  
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 unverdünnt applizieren.

### Trocknungsbedingungen

Bei guter Luftzirkulation und mindestens 20° C während der Trocknungsphase, werden untenstehende Trocknungszeiten erreicht.

Sehr hohe Luftfeuchtigkeit, Temperaturen unter 15 ° C oder keine Luftzirkulation oder übermässige Schichtdicken, verzögern untenstehende Trocknungszeiten.

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

**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223**

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung  
Einsatz als dickschichtige Deckbeschichtung  
in Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

**bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach EN ISO 12944-5**

**Trocknungszeit bei 60-80 µm TSD**  
(Lufttrocknung)

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

Staubtrocken nach:	50 - 60 Min.
Griffest nach:	2 - 2.5 h
Montagefest	12 h
Transportierbar nach:	12 h

**Trocknungszeit bei 100-120 µm TSD**  
(Lufttrocknung)

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

Staubtrocken nach:	90 Min.
Griffest nach:	2.5 - 3 h
Montagefest	12 h
Transportierbar nach:	12 h

**Untergrundvorbehandlung**  
**Wünschen Sie unsere Beratung?**

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

**Sicherheitstechnische Hinweise**

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 A+B, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Produktinformation**

**QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, 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 STEELCOAT HYDRO 223, Comp. A**  
Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung  
**Mischverhältnis 9 : 1 mit**  
**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223B, Comp. B**

**Gebinde**

900 g/100 g netto  
4.5/0.500 kg netto  
9/1 kg netto  
18/2 kg netto

**Farbtöne**

**Standard Farbtöne**

Weiss, RAL 9001, 9002, 9003, 9010, 9016, 9018, NCS S 0500-N, S1000-N, NCS S 0300-N

**RAL, NCS S**

Über 3000 exakt rezeptierte RAL- und NCS S Farbtöne

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5****AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223**

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung

Einsatz als dickschichtige Deckbeschichtung

in Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

**bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach EN ISO 12944-5****Glanzgrad**

Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

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.