

AAROPRIME RAPID 104

Le 1Comp. Universel Fond d'accrochage-et fond de protection contre la rouille

sur acier, Zingage à chaud Aluminium et Synthétiques



Fond universel 1 Comp à séchage très rapide sur tous les types de supports métalliques tels que zingage à chaud, acier, aluminium, anciens revêtements et divers matières synthétiques, utilisation dans le domaine du peintre en bâtiment et du laquage industriel.

Utilisation

Dans l'industrie, la construction métallique et pour le peintre en bâtiment en tant que fond Universel d'accrochage et protection contre la rouille
Application universelle à peindre, rouler et gicler.

Base / Propriétés

AAROPRIME RAPID 104 est un fond universel mat avec d'excellentes propriétés anti-rouille et une excellente adhérence sur divers supports tels que:

- Acier
- Acier dérouillé (St 3)
- Fer
- Acier chromé
- Fonte
- Zingage à chaud
- Zingage giclé
- Aluminium
- Anciens revêtements
- Béton
- Bois + Matériaux en bois
- Synthétiques comme Polypropylen (PP), Polyvinylchlorid (PVC), Polyester, Epoxy-Polyamid ou Polyurethane
- En tant que revêtement intermédiaire sur les peintures à la poussière de zinc 1C et 2C en tant que revêtement intermédiaire non saponifiable.

Compatibilités et autres avantages du produit

AAROPRIME RAPID 104, a été vérifié dans des systèmes à plusieurs couches, par cela nous obtenons:

- Excellente résistance à la saponification sur les supports en zinc
- Surface élastique et robuste
- Très haute résistance à l'eau
- Excellente stabilité, même avec des géométries complexes
- Très fine égalisation au rouleau et à peindre, revêtement avec une faible structure
- Utilisation jusqu'à C3 moyen sur acier et zingué à chaud dans le système de revêtement selon DIN EN ISO 12944-5:2018

AAROPRIME RAPID 104

Le 1Comp. Universel Fond d'accrochage-et fond de protection contre la rouille

sur acier, Zingage à chaud Aluminium et Synthétiques

Revêtements intermédiaires-et Couvrants

AAROPRIME RAPID 104, peut-être revêtu avec les produits ci-dessous, selon exigences:

Contenant du solvant		
AAROMONO 364	<i>Satinée. Email synthétique pour gicler</i>	1Comp. - Revêtement couvrant
AAROLIN RAPID 365	<i>Brillant. Email synthétique pour gicler</i>	1Comp.-Revêtement couvrant
AAROSATIN 587	<i>Satinée. Email synthétique pour peindre</i>	1Comp.-Revêtement couvrant
AAROFLEX P164	<i>Patina peinture émail à effets</i>	1Comp.-Revêtement couvrant
Diluable à l'eau	Correspond à Minergie Eco ECO-CFC 285	Étiquette environnementale B et C de la fondation Suisse couleurs
AAROSATIN FERRO AQUA 184	<i>Fer micacé à séchage rapide</i>	1Comp.-Revêtement couvrant
AAROPUR AQUASPEED 593	<i>Email à gicler à séchage rapide</i>	1Comp.-Revêtement couvrant
AAROSATIN AQUA 442	<i>Email à peindre à séchage rapide</i>	1Comp.-Revêtement couvrant
AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377	<i>Email à gicler -PUR à séchage rapide</i>	2Comp.-Revêtement couvrant

Données technique

Poids spécifique 1.34 g/cm³, Teinte Blanc
Corps solides 61.3 +- 1 % (Mélange)
COV-CH 39 % (Mélange)

Teintes standard

Blanc, Gris-clair, Beige-jaune, Vert-roseaux, Rouge-brun, Noir, RAL 3031, RAL 5015, RAL 6011

RAL, NCS S

Toutes teintes RAL et NCS S

Degré de brillance

mate

Mise en oeuvre

Rouler peindre, Coulage- ou Pistolet à aspiration au godet, Réservoir à pression, Pompe à membrane, Airmix- ou Appareil Airless.

Épaisseurs de couches

En tant que primaire d'accrochage sur métaux non ferreux 20-40 µm peindre et rouler
En tant que primaire antirouille sur métaux ferreux 40-80 µm peindre ou rouler, selon mise à contribution

Consommation théorique

ECS = Épaisseur de couche sèche **Théorique à 40 µm** Épaisseur de couche sèche 138 g/m²
ECM = Épaisseur de couche mouillée **Théorique à 60 µm** Épaisseur de couche sèche 207 g/m²
Théorique à 80 µm Épaisseur de couche sèche 276g/m²

AAROPRIME RAPID 104

Le 1Comp. Universel Fond d'accrochage-et fond de protection contre la rouille

sur acier, Zingage à chaud Aluminium et Synthétiques

Conditions de mise en oeuvre

À + 5° C. **Stocker le matériel hors gel!**

Avant utilisation, surtout pendant la saison froide, conserver le produit dans un local chauffé pendant au moins 12 heures avant de le travailler. Pendant l'application et le séchage, il faut assurer une circulation d'air suffisante.

Aptitude au stockage

Bidons non entamés à température ambiante 1 Année

Supports

et traitement préalable des fonds

- **Acier, Fer et Fonte** exempt d'huile de coupe et résidus d'huile. Calamine sans graisse, les soudures doivent être bien nettoyées (voir tableau 1, page 4)
- **Acier dérouillé** (St 3), (voir tableau 1, Page 4)
- **Acier chromé** poncer et dégraisser
- **Aluminium** poncer et dégraisser
- **Alliages de métaux** poncer et dégraisser
- **Zingage à chaud** voir tableau 1, Page 4
- **Zingage à chaud** extérieur, dégarni traiter au préalable avec AAROCLEAN ZINC-CLEANER 692
- **Béton** portant et dépoussiéré
- **Bois- et Matériaux en bois** sec et dépoussiéré
- **Anciens revêtements** nettoyer et poncer
- **Synthétiques** comme Polypropylen (PP), Polyvinylchlorid (PVC), Polyester, Epoxy-Polyamid ou Polyurethane, poncer et dégraisser avec Diluant universel AAROPHAN 650 ou nettoyeur AAROCLEAN 689

Solidité d'accrochage

selon DIN EN ISO 2409

Sur les supports ci-dessus GT 0-1

Séchage

Temps de séchage à 40 µm ECS (Séchage à l'air)

Séchage à l'air constant à 20° C et brassage de l'air

Sec hors poussière après: 15-20 Min.
Sec au toucher après: 30 Min.
Recouvrable après: 40 Min. avec Peinture solvant
Recouvrable après: 120 Min. avec Peinture à l'eau

Temps de séchage à 60 µm ECS (Séchage à l'air)

Séchage à l'air constant à 20° C et brassage de l'air

Sec hors poussière après : 20 Min.
Sec au toucher après : 45 Min.
Recouvrable après : 60 Min. avec Peinture solvant
Recouvrable après : 140 Min. avec Peinture à l'eau

Basses températures

Par basses températures entre 3 – 8° C, le séchage est considérablement retardé. Dans ce cas, il faut attendre 12 heures avant de recouvrir.

AAROPRIME RAPID 104

Le 1Comp. Universel Fond d'accrochage-et fond de protection contre la rouille

sur acier, Zingage à chaud Aluminium et Synthétiques

Traitement préalable des supports Tableau 1

Pour AAROPRIME RAPID 104, Divers prêts traitements sont possible selon le tableau ci-dessous:

Préparation préalable des surfaces selon EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Partie 1-3	C2 faible	C3 modéré	C4 fort	C5 très fort
Préparation des surfaces en acier avant l'application des matières de revêtement				
Évaluation visuelle de la propreté des surfaces selon ISO 8501-1-3				
Acier non revêtu				
• Sabler	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½ - 3
Nouveau zingage à chaud				
	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
Assainissement de l'acier revêtu				
• Sablage partiel (Sablage-Spot) de positions rouillées	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½ - 3
• Sablage-Sweep pour nettoyer les revêtements abîmés et intacts	sweepen	sweepen	sweepen	Sweepen
• Nettoyage partiel à l'aide d'outils à main et de machine	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• Meulage mécanique partiel	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Haut- ou sablage à la haute pression à l'eau. Complète - ou nettoyage partiel.	√	√	√	√
Assainissement de revêtement de zingage à chaud				
• Sablage partiel (Sablage-Spot) de positions rouillées	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½ - 3
• Sablage-Sweep pour nettoyer les revêtements abîmés et intacts	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
• Nettoyage partiel à l'aide d'outils à main et de machine	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• Meulage mécanique partiel	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Haut- ou sablage à la haute pression à l'eau. Complète - ou nettoyage partiel.	√	√	√	√
Assainissement du zingage à chaud à l'intempérie (sans revêtement)				
• Sablage-Sweep pour nettoyer le produit de corrosion au zinc (rouille blanche)	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
• Nettoyage partiel à l'aide d'outils à main et de machine	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• Meulage mécanique partiel	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Lavage ammoniacal avec tampon abrasif * pour éliminer le zinc produits corrosifs (rouille blanche)	Oui	Oui	sweepen	sweepen

*Les zones localisées de corrosion du zinc peuvent être traitées avec AAROCLEAN ZINC-CLEANER 692 et un tampon en tissu synthétique avec abrasif intégré jusqu'à l'obtention d'une mousse grise. Ensuite, bien rincer à l'eau claire et laisser sécher. Après ce prétraitement, une surface métallique brillante doit être présente.

Viscosité à la livraison Diluer

FB 4, 60 -70"

Pour peindre et rouler

0-max. 5 % diluer avec diluant synthétique AAROPHAN 651

Pour gicler

Diluer avec diluant universel AAROPHAN 650 ou diluant synthétique AAROPHAN 651

AAROPRIME RAPID 104

Le 1Comp. Universel Fond d'accrochage-et fond de protection contre la rouille

sur acier, Zingage à chaud Aluminium et Synthétiques

Lors de l'utilisation sur des fonds zingués par giclage, le matériau doit être fortement dilué à max. 15" DIN 4 pour un remplissage optimal des pores (diluer 25-30 % avec AAROPHAN 650)

Dilution pour Airless/Airmix

Pour Airless-, Airmix giclé en mince épaisseur de couche
AAROPRIME RAPID 104, 15 - 20 % Diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4

Pour gicler à l'Airless en haute épaisseur de couche
AAROPRIME RAPID 104, non dilué- 5 -max.10 % gicler dilué

Dilution pour réservoir à pression Et pompe à membrane

pour application en mince couche
AAROPRIME RAPID 104, 15 - 20 % diluer à une viscosité de 18 – max. 25" DIN 4

Pour plus hautes épaisseurs de couches
AAROPRIME RAPID 104, 10 % diluer

Dilution pour coulage-et Pistolet à aspiration au godet

Pour application en mince couche
AAROPRIME RAPID 104, 20-25 % diluer à une viscosité de 18 – max. 20" DIN 4

Mise en oeuvre avec Airless

Buses **4/09 – 6/13**
Pression de giclage 110 – 150 bars

La buse et l'angle en fonction de la géométrie de l'objet et régler la viscosité. Réglez préalablement le rayonnement de giclage de l'Airless

Mise en oeuvre avec Airmix

Buses **4/09 – 6/13**
Pression de giclage 110 – 150 bars
Pression de l'air 1.5 – 2.5 bars

La buse et l'angle en fonction de la géométrie de l'objet et régler la viscosité. Réglez préalablement le rayonnement de giclage de l'Airless

Mise en oeuvre avec Réservoir à Pression ou Pompe à membrane

Buses **1.4 – 1.8 mm**
Pression de l'air 2.5 – 3.5 bars

Buse, matériel et quantité d'air selon géométrie de l'objet et ajuster la viscosité

Coulé- et Pistolet à aspiration au godet

Buses **1.4 – 1.8 mm**
Pression de l'air 2.5 – 3.5 bars

Buse, matériel et quantité d'air selon géométrie de l'objet et ajuster la viscosité

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG de AAROPRIME RAPID 104, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

AAROPRIME RAPID 104

Le 1Comp. Universel Fond d'accrochage-et fond de protection contre la rouille

sur acier, Zingage à chaud Aluminium et Synthétiques

Information-Produit	Code-QR															
	Cette information sur le produit AAROPRIME RAPID 104, peut être obtenue à tout moment à l'atelier et sur le chantier avec un téléphone portable sur notre code QR figurant sur l'étiquette du produit avant le traitement. Cela permet d'éviter des problèmes de qualité inutiles et coûteux.															
Assortiment	AAROPRIME RAPID 104 Le 1Comp. Universel -Fond d'accrochage et fond de protection contre la rouille															
Teintes standard	Blanc, Gris clair, Beige-jaune, Vert roseau, Brun-rouge, Noir RAL 3031, RAL 5015, RAL 6011															
Fabrication spéciale	Toutes teintes RAL et NCS															
Emballages	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">Boîte</td> <td style="width: 20%;">à</td> <td style="width: 30%;">1 kg net</td> </tr> <tr> <td>Bidon</td> <td>à</td> <td>5 kg net</td> </tr> <tr> <td>Bidon</td> <td>à</td> <td>10 kg net</td> </tr> <tr> <td>Bidon</td> <td>à</td> <td>20 kg net</td> </tr> <tr> <td>Fût</td> <td>à</td> <td>250 kg net</td> </tr> </table>	Boîte	à	1 kg net	Bidon	à	5 kg net	Bidon	à	10 kg net	Bidon	à	20 kg net	Fût	à	250 kg net
Boîte	à	1 kg net														
Bidon	à	5 kg net														
Bidon	à	10 kg net														
Bidon	à	20 kg net														
Fût	à	250 kg net														

Cette information sur les produits doit être remise avec la marchandise, avant le début des travaux comme mode d'application, et d'emploi destiné à l'applicateur de façon à éviter des erreurs coûteuses et inutiles nuisibles à la qualité. Ces données sont à titre indicatif. Elles sont basées, sur une étude minutieuse. Néanmoins aucune responsabilité juridique ne saurait en être déduite. Les facteurs d'applications au moment du traitement, ne dépendent pas de notre ressort. Pour tous conseils détaillés, nous sommes naturellement à votre entière disposition. La présente fiche technique annule et remplace toutes celles qui précèdent. Le cas échéant demandez les indications récentes. Mesure de protection à prendre avec ces produits. Les matières de peintures et les diluants ne doivent pas par exemple, être jetés dans les canalisations ou dans le sol, mais être traités par l'élimination des déchets. Lors de l'application, les informations concernant les dangers et les précautions à prendre sont indiquées sur l'estagnon. Prenez la précaution d'avoir toujours une bonne aération, et n'apportez jamais d'allumettes dans le local ; dans le cadre de l'application et du séchage ! Les prescriptions de la CNA concernant l'application de peintures à base de solvants, sont à respecter. En cas d'accidents lors de travaux avec des produits à base de solvants, veuillez toujours consulter un médecin. Observez les informations sur les étiquettes du produit et la fiche de sécurité d'EG.