

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5****AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116**  
**Revêtement de fabrication selon DIN EN ISO 12944-5**  
**1Comp.-Couche de fond poussière de zinc V, diluable à l'eau**  
**Vérifié avec rapport d'essai EMPA Nr. 444'183**

Fond de poussière de zinc à 1Comp. diluable à l'eau, riche en zinc 70%, pour revêtement de fabrication avec protection cathodique contre la rouille. Pour le traitement sur des installations automatiques de revêtement.

**Introduit selon DIN EN ISO 12944-5:2018 (Annexe F)**  
**Revêtement de fabrication sur acier.**

**Base**

Combinaison de résine-Synthétique (AK=Résine alkyde), poudre de zinc métallique et matière de charge spéciale

**Indication**

Le revêtement de fabrication ne fait généralement pas partie du système de revêtement et il peut être nécessaire de le retirer. Si le revêtement de fabrication n'est pas enlevé, il doit être considéré comme faisant partie intégrante du système de revêtement et testé en conséquence.

**Application**

Les primaires de préfabrication sont appliqués en couches minces avec 15 – 30 µm sur de l'acier fraîchement décapé par projection d'abrasifs afin d'assurer une protection temporaire contre la corrosion pendant la durée de la fabrication, du transport, du montage et du stockage de la structure en acier. Le primaire de préfabrication est ensuite recouvert du système de peinture final qui inclut en général une couche primaire supplémentaire.

La compatibilité de plusieurs types génériques de primaire de préfabrication avec les primaires de systèmes de peinture est donnée dans le Tableau F.1 et l'aptitude à l'emploi de plusieurs primaires de préfabrication dans diverses conditions d'exposition pour un système de peinture est donnée dans le Tableau F.2. (DIN EN ISO 12944-5:2018 (Annexe F)).

**Revêtement ignifuge**

Les systèmes de protection contre l'incendie nécessitent d'emblée une structure de revêtement séparée et ne doivent pas être appliqués sur les produits de revêtement conformément aux prescriptions du système des fournisseurs.

**Vérifications/Test**

AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116 a été testé par l'EMPA dans le test de pulvérisation saline selon DIN 50021-SS pour la résistance à la corrosion et la protection cathodique pour Aarolac SA et a obtenu d'excellents résultats. Grâce à sa surface dure, le primaire AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116 offre une bonne résistance mécanique

<b><u>Poids spécifique</u></b>	2.78g/cm <sup>3</sup>
<b><u>Teneur en corps solide</u></b>	88.75 %
<b><u>Part en COV</u></b>	11.25 %

## «High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5

# AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116

## Revêtement de fabrication selon DIN EN ISO 12944-5

### 1Comp.-Couche de fond poussière de zinc V, diluable à l'eau

### Vérifié avec rapport d'essai EMPA Nr. 444'183

#### Conditions de mise en œuvre

Le fond doit être sec jusqu'à + 10 °C (tenir compte de la distance du point de rosée). À basse température, l'application, la dilution, le giclage (buse), la technique de peindre, etc., doivent être adaptés en fonction de la situation. Entreposer impérativement le matériel pendant la nuit dans un local chauffé, les pièces à usiner aussi !

#### Capacité de stockage (dans des locaux secs) en état de livraison

Emballages bien fermés à température ambiante pendant 6 mois.

#### **Attention!** Conservation à l'état dilué pour le giclage

Grâce à l'eau pour dilution de la couche de fond, le zinc se forme avec l'hydrogène gazeux. La couche de fond ne peut donc pas être conservé plus de 3 à 4 jours ouvrables à 20 °C. Ne pas fermer solidement les récipients ! Tenir à l'écart des sources d'inflammation ! Ne pas fumer ! DANGER D'EXPLOSION !

#### Prétraitement du fond

Sablage de la classe de qualité Sa 2 ½ selon ISO 8501-1

#### Possibilités d'applications

Gicler, peindre, rouler, brasser soigneusement le matériel avant l'application et seulement diluer ensuite avec de l'eau ! Gicler de 15 – 30 µm d'épaisseur de couche. Pour les épaisseurs de couche plus élevées, le revêtement doit être appliqué 2 x.

#### Viscosité à la livraison

Thixotrop

#### Viscosité à l'application

##### **Pour gicler à l'air :**

Ajout de 15 - 20 % d'eau

Avec buses de 1.8 – 2 mm (pas de vieilles buses usées !)

##### **Pour gicler à l'Airless:**

Ajout de 20 % d'eau

Avec buses de 0.017 - 0.023 (pas de vieilles buses usées !)

Mélanger intensivement l'eau avec un brasseur mécanique tournant lentement.

#### Catégories de corrosivités

Les produits de revêtement de fabrication sont appliqués sur de l'acier fraîchement sablé en couche mince (15 - 30 µm) afin de protéger les composants en acier de la corrosion pendant la fabrication, le transport, le montage et le stockage pendant une période limitée. Le revêtement de fabrication ne fait généralement pas partie du système de revêtement et ne correspond pas à une catégorie de corrosivité en tant que revêtement de fabrication.

#### Système de revêtement jusqu'à la catégorie de corrosivité C2 faible

AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116, peut être recouvert par les revêtements intermédiaires et les revêtements couvrants suivants :

#### Système ISO 12944-5/C2.01.-AK/AY/AK, (selon ISO 12944-5:2018)

**1 x 20 µm** 1Comp.- Revêtement de fabrication AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116 gicler

**1 x 40 µm** 1Comp.- Revêtement de fond AAROSTAR AQUA 306 gicler

**1 x 40 µm** 1Comp.-Revêtement couvrant AAROPUR AQUASPEED 593 pour gicler

**100 µm**

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5****AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116**  
**Revêtement de fabrication selon DIN EN ISO 12944-5**  
**1Comp.-Couche de fond poussière de zinc V, diluable à l'eau**  
**Vérifié avec rapport d'essai EMPA Nr. 444'183**

**IMPORTANT :** (Si la circulation de l'air n'est pas suffisante, ou si les températures sont trop basses, si la température des pièces usinées est trop basse, etc.) nous vous recommandons pour des raisons de séchage, de ne pas appliquer de superstructures en couches courtes à l'usine. Le séchage d'un système de revêtement en 2 couches à 1Comp. dure plus longtemps que dans un système à 2Comp.

**Consommation** Théorique à 30 µm Épaisseur de couche sèche : 145 g/m<sup>2</sup>

**Temps de séchage**  
à 30 µm ECS Sec hors poussière après env. : 20 Minutes  
et 20° C Sec au toucher après env.: 30 Minutes  
Survernissable après env.: 12 Heures  
A température élevée de la pièce 40 - 60° C : après 3-4 Minutes survernissable  
Dans les installations à circulation d'air chauffé, le zinc est sec après la sortie.

**Nettoyage des appareils**

Avec de l'eau/ou AAROCLEAN 691 (idéal pour rincer). Résidus de peintures sèche avec AAROPHAN 650

**Indications techniques de sécurité** Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG d'AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116, avant l'emploi sur notre page web [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Information-Produit****Code-QR**

Cette information sur le produit AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116 peut être obtenue à tout moment à l'usine 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**

**AAROCHEM AQUA FOND DE ZINC 116**  
La 1Comp.-Couche de fond poussière de zinc V,  
diluable à l'eau

**Teinte :** Gris

**Emballages :** Bidons à 2 kg, 20.0 kg, 140.0 kg et 300 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.