

DIN EN ISO 12944-5

AARODUR PHOSPHAT 124

La couche épaisse EP-Fond phosphate

Couche primaire (CP) - ou couche intermédiaire (CI) à C5



EP-Fond Phosphate à 2 comp à catégorie de corrosivité C5 haute couche primaire et couche intermédiaire sur acier, zingage à chaud et en assainissement. Pour travaux de revêtements dans le domaine de la protection contre la corrosion, Peintre en bâtiment et dans l'industrie.

Introduit selon EN ISO 12944-5:2018 sur acier à catégorie de corrosivité C5 haute

CP = couche primaire / CI = couche intermédiaire

Comme couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI) dans les systèmes à plusieurs couches.

Introduit selon DIN EN ISO 12944-5:2018 sur zingage à chaud à catégorie de corrosivité C3 haute

Comme couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI) dans les systèmes à plusieurs couches.

Base/Propriétés

AARODUR PHOSPHAT 124 est pauvre en solvant et compatible aux agressions chimiques high solid couche de primaire et couche intermédiaire Epoxi à peindre, rouler et gicler avec haute teneur en corps solide et basse consommation de matériel.

AARODUR PHOSPHAT 124, fait partie des systèmes de protection contre la corrosion modulaires et adaptés d'Aarolac, pour une protection robuste et durable contre la corrosion.

Systèmes de revêtements

En combinaison avec couches intermédiaires – ou couches de finitions couvrants à -2 Comp. AARODUR PHOSPHAT 124, Jusqu'à Catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5:2018, sur les fonds suivants, selon le prétraitement correspondant au tableau 1, sur la page 4

- Acier
- Pour l'assainissement de l'acier revêtu d'une couche
- Nouveau zingage à chaud
- Pour l'assainissement de zingage revêtu d'une couche
- Pour l'assainissement de de zingage à chaud sans revêtement jusqu'à présent.

Souhaitez-vous nos conseils?

Vous recevrez alors à tout moment des conseils de l'un de nos spécialistes compétents et expérimentés de la protection contre la corrosion sur place, à l'atelier ou sur un objet.

DIN EN ISO 12944-5

AARODUR PHOSPHAT 124

La couche épaisse EP-Fond phosphate

Couche primaire (CP) - ou couche intermédiaire (CI) à C5

Couches intermédiaires et de finitions

La couche de fond **AARODUR PHOSPHAT 124** est toujours recouvert par des couches intermédiaires ou de finition selon les besoins.

Au solvant	Catégorie de corrosivité	Typ
AAROPOX Typ B 192	C5 haute, BCI Typ "B"	Revêtement 2 Comp. EP satiné
AAROPOX Typ A 193	C5 haute, BCI Typ "A"	Revêtement 2 Comp. EP brillante
AAROCOLOR DS 194	C5 haute	Revêtement EP à 2 Comp, couches intermédiaire et couvrante
AAROPUR FINISH 204	C5 haute, BCI Typ "W"	Revêtement 2Comp. PUR brillante
AAROPUR DUPLEX 206	C4 haute	Revêtement 2Comp. PUR satiné
AAROPUR DS 207	C5 haute	Couche épaisse satinée à 2Comp. PUR
AAROPUR EG 210	C5 très haute	Revêtement en couche épaisse de fer micacé 2Comp-PUR
AAROPUR FERRO 211	C4 haute	Revêtement de fer micacé 2Comp-PUR
AAROPAT 212	C4 haute	Revêtement à effet 2 Comp. PUR Patina-Moderna
AAROPUR DUOCOAT 219	C3 haute	Revêtement de finition 2 K PUR satiné pour la première et la deuxième couche.
Diluable à l'eau	Catégorie de corrosivité	Typ
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223	C3 haute	Revêtement en couche épaisse 2 composants au polyuréthane

La catégorie de corrosivité de chaque produit indique uniquement jusqu'à quelle catégorie de corrosivité le produit peut être utilisé dans un système de revêtement approprié.

Compatibilités et autres avantages

AARODUR PHOSPHAT 124 est un système de revêtement vérifié dans les systèmes à plusieurs couches nous obtenons ainsi:

- Excellente résistance aux huiles de forage et de coupe agressives et aux émulsions, ainsi qu'aux différentes huiles, à la Benzine, aux solvants et à de nombreux produits chimiques.
- Chaleur sèche jusqu'à environ + 100 °C à court terme jusqu'à 150 °C.
- Haute résistance aux produits chimiques
- Excellente résistance au sel de dégel
- Résistant aux vapeurs acides et vapeurs alcalines

DIN EN ISO 12944-5

AARODUR PHOSPHAT 124

La couche épaisse EP-Fond phosphate

Couche primaire (CP) - ou couche intermédiaire (CI) à C5

- Peut encore être appliqué après 4 semaines sans diminution de l'accrochage pour revêtements suivants
- Excellente adhérence directe sur de nombreux métaux
- Surface robuste
- Différents diluants pour différentes utilisations

Données techniques**Poids spécifique**1.66 g/cm³, Teinte blanc (Mélange)**Corps solides**

80 % (Mélange)

Volume en corps solides

61.5 %

COV-CH

20 % (Mélange)

COV-EU

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AARODUR PHOSPHAT 124A (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 320 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange**10 : 1 Part au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B**

Laque base

Comp. A, AARODUR PHOSPHAT 124A

Durcisseur

Comp. B, AARODUR PHOSPHAT 124B

Mélanger/Brasseur mécaniqueLe durcisseur doit être brassé au minimum 2 minutes de façon homogène avec un brasseur mécanique, jusqu'à la disparition complète de bandes.**Temps d'ouverture au pot à**

<u>20 ° C.</u>	<u>30°C.</u>	<u>10° C.</u>
<u>8h</u>	<u>6h</u>	<u>9h</u>

La fin du temps d'ouverture au pot est remarquable par l'épaississement du matériel et d'étirement des traces.

Ne pas rediluer le matériel ou l'ajouter dans de la nouvelle peinture!Par l'application de matériel ou si le temps d'ouverture au pot est **dépassé** on aperçoit des différences de brillance déviation de la teinte et mauvaise égalisation du produit et dérange également la liaison du film et de l'accrochage. Ce profil des propriétés de surfaces est inutilisable.

DIN EN ISO 12944-5

AARODUR PHOSPHAT 124

La couche épaisse EP-Fond phosphate

Couche primaire (CP) - ou couche intermédiaire (CI) à C5

Traitement préalable des supports Tableau 1

Pour AARODUR PHOSPHAT 124, les traitements préliminaires suivants sont possible en fonction de la Catégorie de corrosivité du support, comme indiqué dans 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

*Des zones de corrosion au zinc limitées localement peuvent être traitées avec l'AAROCLEAN ZINC CLEANER 692 et un tampon en tissu synthétique avec abrasif intégré jusqu'à ce qu'une mousse grise se forme. Rincer ensuite à l'eau claire et laisser sécher ; après ce prétraitement, il doit y avoir une surface brillante du métal.

Application

Rouler, Peindre, Application giclé avec Airmix- ou appareil Airless, Réservoir à pression, ou Pompe à membrane.

Épaisseurs de couches

Lors du giclage en un passage, les épaisseurs de couches jusqu'à 140 µm sont possible. Pour peindre et rouler jusqu'à 60 µm. Sur Angles, Arêtes, Rivets et Boulons, appliquer une couche garnie au préalable.

DIN EN ISO 12944-5

AARODUR PHOSPHAT 124

La couche épaisse EP-Fond phosphate

Couche primaire (CP) - ou couche intermédiaire (CI) à C5

Consommation théorique

(Épaisseur de couche sèche ECS)
(Épaisseur couche mouillée ECM)

Théorique à 40 µm ECS 111 g/m² = 68 µm ECM
Théorique à 60 µm ECS 166 g/m² = 102 µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 221 g/m² = 136 µm ECM
Théorique à 120 µm ECS 332 g/m² = 204 µm ECM

Conditions de mises en oeuvre

De + 8° C. **Stocker le matériel hors gel!**

Avent l'emploi principalement pendant les périodes froides de l'année, conserver le produit dans un local chauffée pendant au moins 12 heures avant l'emploi. Une circulation suffisante de l'air doit être assurée pendant l'application et le séchage.

Pendant les premières 24 heures de séchage, la température de l'air ambiante et de la surface de l'objet ne doit pas être inférieure à + 8 °C.

Point de rosé

Eviter l'eau de condensation. Le point de rosée doit être au moins 3°C au-dessus du point de rosée pendant le traitement et le séchage, faute de quoi les opérations de revêtements doivent être adaptées.

Le point de rosée doit être mesuré et enregistré plusieurs fois par jour.

Capacité de stockage

Emballages intacts à température ambiante au moins une année.
Conserver au frais et ne pas exposer au soleil!
Bien refermer les récipients entamés et les appliquer dans les 6 mois!

Diluant

Pour diverses applications et propriétés de séchages:

AAROPHAN 664 Le diluant à gicler pour court temps d'ouverture pour gicler

AAROPHAN 650 Diluant universel à évaporation rapide pour court temps d'ouverture à gicler

AAROPHAN 663 Diluant à lente évaporation pour long temps d'ouverture pour peindre et rouler

Dilution pour peindre et rouler

AARODUR PHOSPHAT 124A, après le mélange des deux composants et prêt à l'emploi.

Si nécessaire, diluer maximum de 5% avec AAROPHAN 663.

Dilution pour Airless/Airmix

Pour Airless, Giclage Airmix de fines couches

AARODUR PHOSPHAT 124, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour gicler à l'airless de hautes épaisseurs de couches

AARODUR PHOSPHAT 124, gicler non dilué

DIN EN ISO 12944-5

AARODUR PHOSPHAT 124

La couche épaisse EP-Fond phosphate

Couche primaire (CP) - ou couche intermédiaire (CI) à C5

Dilution pour réservoir à pression Et pompe à membrane

Pour application économique

AARODUR PHOSPHAT 124, diluer à 10 - 15 % à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour haute épaisseur de couches

AARODUR PHOSPHAT 124, diluer max. 5 - 10 %

Dilution pour coulage- et Pistolet à aspiration au godet

Pour application en minces couches

AARODUR PHOSPHAT 124, diluer 15 - max. 20 % à une viscosité de 18 – max. 25" DIN 4.

Application avec Airless

Buses

4/09 – 6/21

Pression de giclage

110 – 280 bar

Buse et angle selon géométrie de l'objet et régler la viscosité. Air de pulvérisation seulement après le réglage sans épaisseurs du rayonnement de giclage de l'Airless.

Application avec Airmix

Buses

4/09 – 6/21

Pression de giclage

110 – 280 bar

Pression de l'air

1.5 – 2.5 bar

Buse et angle selon géométrie de l'objet et régler la viscosité. Air de pulvérisation seulement après le réglage sans épaisseurs du rayonnement de giclage de l'Aimix.

Application à réservoir à pression ou pompe à membrane

Buses

1.2 – 2.5 mm

Pression de l'air

2.5 – 3.5 bar

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

Coulé- et pistolet à aspiration

Buses

1.2 – 2.5 mm

Pression de l'air

2.5 – 3.5 bar

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

Séchage

Temps de séchage à 60 µm ECS

Séchage à l'air constant à **20° C** **à 10°C.**

Sec hors poussière après:	50'	70'
Sec au toucher après:	70'	3-4 h
Autre couche après:	4 h	6 h

Temps de séchage à 80 µm ECS

Séchage à l'air constant à **20° C.** **à 10°C.**

Sec hors poussière après:	60'	90'
Sec au toucher après:	90'	4-5 h
Autre couche après:	5 h	6-7 h

Temps de séchage à 120 µm ECS

Séchage à l'air constant à **20° C.** **à 10°C.**

Sec hors poussière après:	120 Min.	3-4 h
Sec au toucher après:	5-6 h	8 h
Autre couche après:	8-12 h	12 h

DIN EN ISO 12944-5

AARODUR PHOSPHAT 124

La couche épaisse EP-Fond phosphate

Couche primaire (CP) - ou couche intermédiaire (CI) à C5

Basses températures

Par basses températures entre 5 – 10 ° C., et 120 µm le temps de séchage peut se prolonger massivement. Ici nous recommandons de vérifier le recouvrement sur place. Pendant les premiers 24 heures du temps de séchage l'air ambiant et la température à l'objet ne doivent pas descendre en dessous de + 5°C.

Séchage accéléré

Laisser évaporer pendant 30', ensuite dans l'air pulsé du four à 40-50°C. Après refroidissement, surlaquage avec - Revêtements à-2 Comp.

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG de AARODUR PHOSPHAT 124 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit

Code-QR

Cette information du produit AARODUR PHOSPHAT 124, vous pouvez à tout moment accéder au site, avant l'application, avec un téléphone portable, sur l'étiquette du produit, au moyen de notre code QR. Vous éviterez ainsi des problèmes inutiles et coûteux.

Assortiment

AARODUR PHOSPHAT 124A, Comp. A
La couche épaisse EP-Fond phosphate
Proportion de mélange 10: 1 avec
AARODUR PHOSPHAT 124B, Comp. B

Emballages

Boîte à 0.800/0.080 kg net
Bidon à 5/0.5 kg net
Bidon à 20/2.0 kg net

Teintes standard RAL, NCS S

Blanc, gris clair, beige-jaune, vert roseaux, Brun-rouge, noir

Ces teintes sont produites toutes en qualité AAROTEC RAPID HS 134A, Pour cela observez l'information produit AAROTEC RAPID HS 134A .

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.