

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

AAROCORR ZINC 126

EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, 92 %
À catégorie de corrosivité C5 très haute, selon EN ISO 12944-5
BCI autorisé selon BN108/109 (Type Z)



Couche de fond, peinture poussière de zinc 2 comp. Haute teneur en zinc de 92 % à catégorie de corrosivité C5 très haute comme protection cathodique. Couche de fond sur acier sablé. Pour les travaux de revêtements en «High Performance Protection» corrosion. Autorisé TYP Z, Industrie chimique Bâloise.

Testé et certifié par l'IFO Institut für Oberflächen-Technik, D-73529 Schwäbisch-Gmünd avec le protocole Nr.18483.

Testé dans le système de revêtement A5I.05-EP/EP/PUR, Selon la norme ISO 12944-5, en tant que couche primaire de zinc (CP) sur acier, jusqu'à la catégorie de corrosivité C5-I haute, conformément à la norme DIN EN ISO 12944-6 :1998

Introduction selon la norme DIN EN ISO 12944-5 :2018 pour les systèmes de revêtement sur acier jusqu'à la catégorie C5 haute

CP = couche primaire

En tant que couche primaire (CP) dans des systèmes de revêtement à plusieurs couches

Testé BCI et agrément de l'industrie chimique Bâloise selon BN 108/109 / Typ Z

Introduit dans les systèmes «BZ », « ABZ », «WBZ»

En tant que couche primaire (CP) dans des systèmes de revêtement à plusieurs couches

Base / Propriétés

Revêtement de fond de poussière de zinc à 2Comp.-Epoxy (EP) avec 92% de zinc. Revêtement de fond pour une charge de corrosion très élevée.

AAROCORR ZINC 126, protège activement et passivement contre la corrosion. D'une part, il constitue une barrière et protège également les surfaces en acier voisines exposées, ainsi que les défauts de couche (pores) contre la corrosion en agissant comme une anode sacrificielle (protection cathodique). AAROCORR ZINC 126, 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 des couches intermédiaires et couvrantes à 2 Composants, AAROCORR ZINC 126, jusqu'à la catégorie de corrosivité C5, très haute, est utilisé selon la norme EN ISO 12944-5 :2018 sur :

- Acier

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

AAROCORR ZINC 126

EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, 92 %
À catégorie de corrosivité C5 très haute, selon EN ISO 12944-5
BCI autorisé selon BN108/109 (Type Z)

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.

Couches intermédiaires et de finitions

La couche de fond **AAROCORR ZINC 126** 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
AAROTEC RAPID HS 134	C4 très haute	Revêtement de fond et revêtement intermédiaire EP-2Comp.
AAROPUR DUPLEX 206	C4 haute	Revêtement 2Comp. PUR satiné
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.

Teinte Gris zinc

Degré de brillance Mate

Compatibilités Et autres avantages du produit

AAROCORR ZINC 126, a été vérifié dans les systèmes de revêtements à plusieurs couches. On obtient ainsi :

- Excellente résistance aux huiles de forage et de coupe agressives, aux émulsions de forage ainsi qu'aux différentes huiles, à l'essence, au kérosène et aux solvants

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

AAROCORR ZINC 126

EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, 92 %
À catégorie de corrosivité C5 très haute, selon EN ISO 12944-5
BCI autorisé selon BN108/109 (Type Z)

- Résistance élevée aux produits chimiques en général (sauf aux acides)
- Bonne élasticité
- Résistance mécanique élevée grâce à la surface dure
- Excellente tenue, même pour les géométries compliquées
- En une seule opération jusqu'à 80 µm d'épaisseur de couche sèche
- Résistant à la chaleur jusqu'à 150 °C.
- Différents diluants pour différentes utilisations

Données techniques

Poids spécifique
Corps solides
COV-CH
COV-EU

2.78 g/cm³, (Mélange)
84.9 % (Mélange)
15.05 % (Mélange)
EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROCORR ZINC 126A (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 383 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange

Laque mère
Durcisseur

10 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B
Comp. A, AAROCORR ZINC 126A
Comp. B, AAROCORR ZINC 126B

Mélange/Brasseur mécanique

Le durcisseur doit être introduit de manière homogène à l'aide d'un brasseur mécanique jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de "stries".

Temps d'ouverture au pot

20 ° C. **30°C.**
24h 16h

La fin de la durée de vie au pot se remarque par l'épaississement du matériau et par la formation de stries. **Ne pas diluer le matériel ou le vider dans de la peinture fraîche !**

Le traitement du matériau **après** le dépassement de la durée de vie au pot crée des perturbations telles que les différences de brillance, le décalage de teinte, les perturbations d'égalisation, ainsi que des perturbations dans la formation et l'adhérence du film.
Les propriétés contre la corrosion de tels revêtements ne sont pas utilisables.

Prétraitement de l'acier, tableau 1

Pour AAROCORR ZINC 126, seul le prétraitement est autorisé, conformément au 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

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

AAROCORR ZINC 126

EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, 92 %
À catégorie de corrosivité C5 très haute, selon EN ISO 12944-5
BCI autorisé selon BN108/109 (Type Z)

Application

Rouler peindre, couler ou pistolet à aspiration au godet, Réservoir à pression, Pompe à membrane, Airmix- ou appareil-Airless.

Épaisseurs de couches

Lors du giclage, l'épaisseur de la couche sèche jusqu'à 80 µm est possible.
Pour peindre et rouler, 50 à 60 µm sur les surfaces, les coins, les bords, les rivets et les vis avant d'appliquer le revêtement de surface.

Consommation théorique

ECS = Épaisseur de couche sèche
ECM = Épaisseur de couche mouillé

Théorique à 60 µm ECS 325 g/m² = 117µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 433 g/m² = 155 µm ECM

Conditions de mise en œuvre

À plus de + 8 °C **stocker le matériel hors gel !** Avant utilisation, surtout pendant la saison froide, conserver le produit au moins 12 heures dans un endroit chauffé avant la transformation. Une circulation suffisante de l'air doit être assurée pendant l'application et le séchage. Pendant les premières 24 heures de séchage, la température ambiante et la température de surface de l'objet ne doivent pas être inférieures à + 10 °C.

Point de rosé

Eviter la condensation de l'eau. 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 revêtement doivent être réglées. Le point de rosée doit être mesuré et enregistré plusieurs fois par jour.

Aptitude au stockage

Conserver les emballages intacts à température ambiante pendant au moins 1 an au frais et ne pas les exposer directement au soleil. Bien refermer les récipients durs entamés et les utiliser dans les 6 mois!

Diluants

AAROPHAN 664

AAROPHAN 650
AAROPHAN 663

pour différentes applications et propriétés de séchage :

- le diluant à gicler pour les revêtements EP pour court temps d'ouverture
- le diluant nitro-universel pour court temps d'ouverture
- le diluant à peindre- et à couler pour produits Epoxi

Si les températures sont inférieures à 15 °C, nous vous conseillons de gicler qu'avec le diluant AAROPHAN 664.

Dilution pour peindre

Pour rouler et peindre

AAROCORR ZINC 126A, non dilué ou jusqu'à max après mélange des deux composants. Diluer 3% avec AAROPHAN 663, le diluant pour long temps d'ouverture et une bonne égalisation.

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

AAROCORR ZINC 126

EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, 92 %
À catégorie de corrosivité C5 très haute, selon EN ISO 12944-5
BCI autorisé selon BN108/109 (Type Z)

Dilution pour Airless/Airmix

Pour gicler Airless-, Airmix en minces couches
AAROCORR ZINC 126, 8 - 10 % diluer
Pour gicler avec Airless en hautes épaisseurs de couches
AAROCORR ZINC 126, 5 - 10 % gicler diluer

**Dilution pour réservoir à pression
Et pompe à membrane**

pour applications en minces couches
AAROCORR ZINC 126, 8 - 10 % diluer
Pour plus hautes épaisseurs de couches
AAROCORR ZINC 126, 5 - 10 % diluer

**Dilution pour couler- et
Pistolet à aspiration au godet**

pour applications en minces couches
AAROCORR ZINC 126, 15 - 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25“ DIN 4.

Application avec Airless

Buses **4/13 – 6/23**
Pression de giclage 110 – 150 bars
Buse et angle selon géométrie de l'objet et régler la viscosité. Air de giclage seulement après le réglage sans épaisseurs du rayonnement de giclage de l'Airless.

Application avec Airmix

Buses **4/13 – 6/23**
Pression de giclage 110 – 150 bars
Pression de l'air 1.5 – 2.5 bars
Buse et angle selon géométrie de l'objet et régler la viscosité. Air de giclage seulement après le réglage sans épaisseurs du rayonnement de giclage de l'Airless

**Application avec réservoir à
Pression ou pompe à membrane**

Buses **1.8 – 2.5 mm**
Pression de l'air 3.0 – 3.5 bars
Buse, Matériel- et quantité d'air selon la géométrie de l'objet et adapter la viscosité.

**Couler-et pistolet à aspiration au
godet**

Buses **1.8 – 2.5 mm**
Pression de l'air 3.0 – 4 bar
Buse, Matériel et quantité d'air selon la géométrie de l'objet et adapter la viscosité.

Temps de 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 : 30 Min.
Sec au toucher après : 60 Min.
Recouvrable après : 12 h

**Temps de séchage à 80 µm ECS
(Séchage à l'air)**

Séchage à l'air constant à 20° C et brassage de l'air
Sec hors poussière après : 45 Min.
Sec au toucher après : 2 h
Recouvrable après : 12 h au plus vite idéal après 18 h

«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5**AAROCORR ZINC 126****EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, 92 %**
À catégorie de corrosivité C5 très haute, selon EN ISO 12944-5
BCI autorisé selon BN108/109 (Type Z)**Basses températures**

Pour des températures plus basses entre 5 et 15 °C et une épaisseur de couche sèche de 80 µm, le séchage est retardé de manière massive. Nous recommandons ici de prévoir un temps de séchage de 18 heures avant le prochain revêtement et d'utiliser le diluant AAROCORR ZINC 664.

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG d'AAROCORR ZINC 126 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit**Code-QR**

Cette information sur le produit AAROCORR ZINC 126, 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**AAROCORR ZINC 126A, Comp. A**
EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, 92 %
Proportion de mélange 10 : 1 Parts au poids avec
AAROCORR ZINC 126B, Comp. B**Teinte**

Gris zinc

Degré de brillance

Mate

EmballagesBidons à 10/1.0 kg net
Bidons à 20/2.0 kg net
Bidons à 30/3.0 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.