

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

# AAROCORR ZINC V127

## EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, V à catégorie de corrosivité C4 haute, selon EN ISO 12944-5



Couche de fond de poussière de zinc 2Comp.- EP, riche en zinc. À catégorie de corrosivité C4 haute. En tant que revêtement de fond de protection contre la rouille surface sablé. Pour les travaux de revêtement dans la protection contre la corrosion de haute qualité.

**Introduit selon la norme DIN EN ISO 12944-5:2018 pour les systèmes de revêtements sur l'acier à catégorie de corrosivité C4 haute**

**CP** = couche primaire

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

### Base / Propriétés

Revêtement de fond à la poussière de zinc 2Comp. Epoxy (EP) avec une teneur élevée en zinc (70%). Introduit en tant que revêtement de fond par haute charge de corrosivité. AAROCORR ZINC V127, protège activement contre la corrosion, c'est-à-dire qu'il forme une couche barrière. AAROCORR ZINC V127 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 V127 est utilisé jusqu'à la catégorie de corrosivité C4, élevée selon la norme EN ISO 12944-5 :2018 sur :

- Acier

### 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.

### Teinte

Gris zinc

### Degré de brillance

Mate

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

**AAROCORR ZINC V127**  
**EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, V**  
**à catégorie de corrosivité C4 haute, selon EN ISO 12944-5**

**Couches intermédiaires et de finitions**

La couche de fond **AAROCORR ZINC V127** est toujours recouvert par des couches intermédiaires ou de finition selon les besoins.

<b>Au solvant</b>	<b>Catégorie de corrosivité</b>	<b>Typ</b>
<b>AAROPOX Typ B 192</b>	C5 haute, BCI Typ "B"	Revêtement 2 Comp. EP satiné
<b>AAROPOX Typ A 193</b>	C5 haute, BCI Typ "A"	Revêtement 2 Comp. EP brillante
<b>AAROCOLOR DS 194</b>	C5 haute	Revêtement EP à 2 Comp, couches intermédiaire et couvrante
<b>AAROTEC RAPID HS 134</b>	C4 très haute	Revêtement de fond et revêtement intermédiaire EP-2Comp.
<b>AAROPUR DUPLEX 206</b>	C4 haute	Revêtement 2Comp. PUR satiné
<b>AAROPUR FERRO 211</b>	C4 haute	Revêtement de fer micacé 2Comp-PUR
<b>AAROPAT 212</b>	C4 haute	Revêtement à effet 2 Comp. PUR Patina-Moderna
<b>AAROPUR DUOCOAT 219</b>	C3 haute	Revêtement de finition 2 K PUR satiné pour la première et la deuxième couche.
<b>Diluable à l'eau</b>	<b>Catégorie de corrosivité</b>	<b>Typ</b>
<b>AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223</b>	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 du produit**

AAROCORR ZINC V127, 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
- 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 la couche sèche
- Résistant à la chaleur jusqu'à 150 ° C.

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

**AAROCORR ZINC V127**  
**EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, V**  
**à catégorie de corrosivité C4 haute, selon EN ISO 12944-5**

- Différents diluants pour différentes utilisations

**Données techniques**

Poids spécifique	1.96 g/cm <sup>3</sup> , (Mélange)
Corps solides	77 % (Mélange)
Volume en corps solides	47.8 % (Mélange)
COV-CH	22.9 % (Mélange)
COV-EU	EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROCORR ZINC V127 (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 433 g/l dans le mélange.

**Proportion de mélange**

Laque mère	<b>10 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B</b>
Durcisseur	Comp. A, AAROCORR ZINC V127A Comp. B, AAROCORR ZINC V127B

**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**

<b>20 ° C.</b>	<b>30°C.</b>
24h	16h

La fin de la durée de vie au pot est remarquée 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 127, 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				
<b>Acier non revêtu</b>				
• Sabler	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½ - 3

**Application**

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

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

**AAROCORR ZINC V127**  
**EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, V**  
**à catégorie de corrosivité C4 haute, selon EN ISO 12944-5**

**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 mouillée

**Théorique à 60 µm** ECS 246 g/m<sup>2</sup> = 125 µm ECM  
**Théorique à 80 µm** ECS 328 g/m<sup>2</sup> = 167 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 V127, 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.

**Dilution pour Airless/Airmix**

**Pour gicler Airless-, Airmix en minces couches**

AAROCORR ZINC V127, 8 - 10 % diluer

**Pour gicler avec Airless en hautes épaisseurs de couches**

AAROCORR ZINC V127, 5 - 10 % gicler diluer

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

**AAROCORR ZINC V127**  
**EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, V**  
**à catégorie de corrosivité C4 haute, selon EN ISO 12944-5**

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

**pour applications en minces couches**  
AAROCORR ZINC V127, 8 - 10 % diluer  
**Pour plus hautes épaisseurs de couches**  
AAROCORR ZINC V127, 5 - 10 % diluer

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

**pour applications en minces couches**  
AAROCORR ZINC V127, 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 bars  
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

**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 pour AAROCORR ZINC V127

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5****AAROCORR ZINC V127**  
**EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, V**  
**à catégorie de corrosivité C4 haute, selon EN ISO 12944-5**

<b>Indications techniques de sécurité</b>	Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG d'AAROCORR ZINC V127 A+B, avant l'emploi sur notre page web <a href="http://www.aarolac.ch">www.aarolac.ch</a>
---	--

<b>Information-Produit</b>	<b>Code-QR</b>
	Cette information sur le produit AAROCORR ZINC V127, 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.

<b>Assortiment</b>	<b>AAROCORR ZINC V127A, Comp. A</b> EP-Revêtement de fond à la poussière de zinc, V Proportion de mélange 10 : 1 Parts au poids avec <b>AAROCORR ZINC V127B, Comp. B</b>
--------------------	---

<b>Teinte</b>	Gris zinc
---------------	-----------

<b>Degré de brillance</b>	Mate
---------------------------	------

<b>Emballages</b>	Bidons à 10/1.0 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.