

AAROSTEEL PROTECT- LINE

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

AAROPUR ULTRA 128

2 Comp. PUR-Revêtement de fond

A catégorie de corrosivité C4



Revêtement de fond PUR 2 Comp, à séchage très rapide, jusqu'à la catégorie de corrosivité C4. Introduit sur l'acier et le zingage à chaud. Pour des travaux de revêtement dans les secteurs de la protection contre la corrosion, - Industrie et travaux de peinture en bâtiment.

Introduction selon DIN EN ISO 12944-5 :2018 pour les systèmes de revêtement sur l'acier jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haute

Comme revêtement de fond (RF) dans des systèmes de revêtement à plusieurs couches.

Introduction selon DIN EN ISO 12944-5 :2018 pour les systèmes de revêtement sur le zingage à chaud jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haute

Comme revêtement de fond (RF) dans des systèmes de revêtement à plusieurs couches.

Base / Propriétés

AAROPUR ULTRA 128, est un revêtement de fond en polyuréthane 2 Comp. à séchage très rapide, avec excellente adhérence sur le zingage à chaud (sablage) fine poussière, et comme primaire antirouille sur l'acier. Convient pour peindre, rouler et gicler. AAROPUR ULTRA 128, fait partie des systèmes de protection contre la corrosion modulaires et adaptés d'Aarolac, pour une protection robuste et durable contre la corrosion.

Domaine d'applications

Industrie métallique
Industrie- et atelier de giclage pour le peintre en bâtiment
Industrie de matières synthétiques
Industrie du bois

Application sur

- Acier
- Fer
- Fonte
- Zingage à chaud, Zingage giclé, sur zingage sendzimir
- Zingage galvanisé et 2Comp.-zingage à froid
- Panneaux de fibres dures, Panneaux agglomérés
- Bois, revêtus- et non revêtus, matériaux-MDF
- Feuille de fond
- Kelco
- Anciens revêtements vérifiés au préalable
- Dans l'industrie de matières synthétiques sur Polyester, Epoxy-Polyamide ou Polyuréthane

Nous recommandons toujours de procéder à des essais préliminaires sur les synthétiques (contrôle de l'adhérence).

AAROSTEEL PROTECT- LINE

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

AAROPUR ULTRA 128

2 Comp. PUR-Revêtement de fond

A catégorie de corrosivité C4

Systèmes de - revêtements

En combinaison avec des revêtements intermédiaires ou couvrant à 2 composants, AAROPUR ULTRA 128 est utilisé jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haute, selon la norme EN ISO 12944-5 :2018 sur les supports suivants, après prétraitement conforme au tableau 1, page 4.

- Acier
- Pour l'assainissement de l'acier muni d'une couche de fond
- Nouveau zingage à chaud
- Pour l'assainissement du zingage à chaud muni d'une couche de fond
- Pour l'assainissement du zingage à chaud jusqu'à présent sans couche de fond

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.

Compatibilités et autres avantages du produit

AAROPUR ULTRA 128, est un revêtement vérifié dans les systèmes de revêtements à plusieurs couches. Nous atteignons ainsi :

- Excellente résistance aux huiles de forage et de coupe agressives et aux émulsions, ainsi qu'à diverses huiles, essence,
- Haute élasticité
- Excellente tenue, même pour les géométries compliquées
- Jusqu'à 100 µm d'épaisseur de couche sèche sans formation de coulures
- Élasticité/extensibilité extrêmement élevée Essai de flexion du mandrin sans fissures selon la norme EN ISO 1519, après 4 semaines de séchage et 100 µm d'épaisseur.
- Bonne ponçabilité
- Haute teneur en corps solides
- Séchage très rapide
- Très fine égalisation pour rouler et peindre à faible structure
- Différents diluants pour différentes utilisations.

Données techniques

Poids spécifique

1.48 g/cm³, Teinte blanc (Mélange)

Corps solides

71.25 +- 1 % (Mélange)

Volume en corps solides

50.7 +- 1 % (Mélange)

COV-CH

28.65 % (Mélange)

COV-EU

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPUR ULTRA 128 (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 430 g/l dans le mélange.

AAROSTEEL PROTECT- LINE

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

AAROPUR ULTRA 128

2 Comp. PUR-Revêtement de fond

A catégorie de corrosivité C4

Proportion de mélange

Laque mère

Durcisseur

15 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp. B

Comp. A, AAROPUR ULTRA 128A

Comp. B, AAROPUR ULTRA 128B

Mélange/Brasseur mécanique

Le durcisseur doit être mélangé avec un brasseur mécanique minimum pendant 2 minutes de façon homogène jusqu'à la disparition de toutes „Stries“

Temps d'ouverture au pot

20 ° C. **30°C.** .
12h 8h

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'écoulement, ainsi que des perturbations dans la formation et l'adhérence du film. Le profil et les propriétés de ce revêtement est inutilisable.

Application

Rouler, peindre, application giclée avec Airmix ou appareil Airless, Réservoirs à pression, ou pompe à membrane.

Épaisseurs de couches

Lors du giclage, les épaisseurs de couches jusqu'à 100 µm est possible. Pour peindre et rouler sur des surfaces de 40 à 50 µm, les coins, les arêtes, les rivets et les vis doivent être bien garnies avant le revêtement de surface.

Consommation théorique

ECS = Épaisseur de couche sèche

ECM = Épaisseur de couche mouillée

Théorique à 40 µm ECS 117 g/m² = 99 µm ECM

Théorique à 60 µm ECS 175 g/m² = 118 µm ECM

Théorique à 80 µm ECS 233 g/m² = 158 µm ECM

Théorique à 120 µm ECS 350 g/m² = 197 µm ECM

Conditions de mise en œuvre

À + 5° 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 l'application. 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 ambiant et de la surface de l'objet ne doit pas être inférieure à + 5 °C.

Point de rosé

Éviter 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.

AAROSTEEL PROTECT- LINE

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

AAROPUR ULTRA 128

2 Comp. PUR-Revêtement de fond

A catégorie de corrosivité C4

Capacité de 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 bidons entamés de durcisseurs et les appliquer en 2 mois !

Prétraitement des supports Tableau 1

Pour AAROPUR ULTRA 128, En fonction de la catégorie de corrosivité et de la nature du fond, les traitements préliminaires suivants sont possibles 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

*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.

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

AAROPUR ULTRA 128
2 Comp. PUR-Revêtement de fond
A catégorie de corrosivité C4

Diluant

AAROPHAN 664
AAROPHAN 655
AAROPHAN 656
AAROPHAN 757

pour différentes applications et propriétés de séchage :

- le diluant à gicler pour PU-Laque pour court temps d'ouverture
- le diluant à gicler pour PU-Laque pour temps d'ouverture moyen
- le diluant à peindre pour PU-Laque avec long temps d'ouverture
- le diluant à peindre pour PU-Laque avec très long temps d'ouverture, le supplément qui donne en outre une surface dure genre téflon.

Par température en dessous de +15 ° C., nous vous conseillons pour gicler seulement le diluant AAROPHAN 664 ou le diluant réactif AAROPHAN RAPID R 788, Diluant réactif "Rapide".

Dilution pour peindre/rouler

Pour rouler et peindre

AAROPUR ULTRA 128, 15 - 20 % diluer avec AAROTIV 757, le diluant à peindre pour une durée d'ouverture très longue et une bonne égalisation.

Dilution pour Airless/Airmix

Pour gicler Airless-, Airmix en minces épaisseurs de couches

AAROPUR ULTRA 128, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour gicler à l'Airless en hautes épaisseurs de couches

AAROPUR ULTRA 128, 3 – 5 % gicler diluer

Dilution pour réservoir à pression et pompe à membrane

Pour application en mince couche

AAROPUR ULTRA 128, 10 - 15 % diluer avec AAROPHAN 664 à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour plus hautes épaisseurs de couches

AAROPUR ULTRA 128, 5 - 10 % diluer

Dilution pour couler- et Pistolet à aspiration au godet

Pour application en mince couche

AAROPUR ULTRA 128, 15 - 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Application par Airless

Buses

4/09 – 6/21

Pression de giclage

110 – 150 bars

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 – 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 pulvérisation seulement après le réglage sans épaisseurs du rayonnement de giclage de l'Airless.

AAROSTEEL PROTECT- LINE

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

AAROPUR ULTRA 128

2 Comp. PUR-Revêtement de fond

A catégorie de corrosivité C4

Application avec 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.

Couler- et pistolet à aspiration au godet

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 40 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 : 40 Min.
Recouvrable après : 2 h

Temps de séchage à 40 µm ECS (Séchage forcé)

Séchage en cabine constant à 30° C et brassage de l'air

Sec hors poussière après : 10 Min.
Sec au toucher après : 30 Min.
Recouvrable après : 1 h

Temps de séchage à 40 µm ECS (Séchage au four)

Séchage au four constant à 50° C et brassage de l'air

Sec hors poussière après : 10 Min.
Sec au toucher après : 15 Min.
Recouvrable après : 30 Min. (après refroidissement)

Temps de séchage à 80 µm ECS

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

Sec hors poussière après : 30Min. 45 Min.
Sec au toucher après : 90 Min. 110 Min.
Recouvrable après : 4 h 7-8 h

Températures plus basses

Pour des températures plus basses entre 5 et 15 °C, le séchage est nettement retardé. Ici nous recommandons de planifier 12 Heures de temps de séchage et d'utiliser le diluant AAROPHAN 664

Traitement du support

pour le laquage industriel

Acier, Fer, Fonte, exempt d'huile de forage et des résidus d'huile de coupe - et de calamine, Selon les exigences, Sa 2 ½ Exempt de graisse. Bien nettoyer les soudures.

Les matières plastiques exemptes de couches de séparations et de graisse. Nous recommandons toujours un essai au préalable.

Du bois, avec 15 % d'humidité du bois et sans poussière.

Veillez demander nos conseils techniques !

AAROSTEEL PROTECT- LINE

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

AAROPUR ULTRA 128

2 Comp. PUR-Revêtement de fond

A catégorie de corrosivité C4

Recommandation de structuration

pour le laquage industriel

1 x AAROPUR ULTRA 128, épaisseur de la couche en fonction des exigences.

Recouvrable avec tous nos revêtements à 2Comp.couvrants.

Bois et matériaux à base de bois à l'intérieur

1 x AAROPUR ULTRA 128A épaisseur de la couche en fonction des exigences.

Recouvrable avec tous nos revêtements à 2Comp.couvrants.

Revêtement intermédiaire - et couvrant

AAROPUR ULTRA 128, peut-être recouvert avec les produits ci-dessous selon exigences:

Au solvant		
AAROPOX Typ B192	<i>satiné. EP, BCI Type "B"</i>	2C.-Revêtement-Intermédiaire ou couvrant
AAROPOX Typ A193A	<i>Brillant. EP, BCI Type "A"</i>	2C.-Revêtement couvrant
AAROCOLOR DS 194	<i>Le revêtement - DS EP</i>	2C.-Revêtement intermédiaire
AAROPUR MONOSPEED 203	<i>L'universel rapide</i>	2C.- Revêtement couvrant
AAROPUR FINISH 204	<i>PUR-Top finish</i>	2C.- Revêtement couvrant
AAROPUR DUPLEX 206	<i>Revêtement-PUR-Duplex</i>	2C.- Revêtement couvrant
AAROPUR DS 207	<i>Revêtement satiné- DS PUR</i>	2C.- Revêtement couvrant
AAROPUR EG 210	<i>DS-PUR Fer micacé</i>	2C.- Revêtement couvrant
AAROPUR FERRO 211	<i>PUR-Duplex-Fer micacé</i>	2C.- Revêtement couvrant
AAROPAT 212	<i>PUR-Duplex-Patina Moderna</i>	2C.- Revêtement couvrant
AAROFLEX P164	<i>1Comp. Patina émail à effets</i>	1C.- Revêtement couvrant
Diluable à l'eau	Correspond à Minergie Eco ECO-CFC 285	Etiquette environnementale B et C de la foundation 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
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223	<i>Email à gicler PUR en couche épaisse à séchage rapide</i>	2Comp.-Revêtement couvrant

AAROSTEEL PROTECT- LINE**« High Performance » -Système de protection contre la corrosion selon
DIN EN ISO 12944-5****AAROPUR ULTRA 128**
2 Comp. PUR-Revêtement de fond
A catégorie de corrosivité C4**Indications techniques
de sécurité**Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG de AAROPUR
ULTRA 128 A+B, avant l'emploi sur notre page web
www.aarolac.ch**Information-Produit****Code-QR**Cette information sur le produit AAROPUR ULTRA 128, 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****AAROPUR ULTRA 128A**
2Comp.- PUR-Revêtement de fond
Proportion de mélange 15 : 1 avec
AAROPUR ULTRA 128B, Comp. B**Teintes standard
RAL, NCS S****Blanc, gris clair, beige-jaune, vert roseaux, rouge-brun, noir**
Ces teintes sont fabriquées dans la qualité AAROFOND AKTIV
125, en tenant compte des informations sur le produit 125.**Emballages**Boite à 0.750/0.050 kg
Bidons à 7.5/0.5 kg
Bidons à 15/1 kg
Bidons à 22.5/1.5 kg**Degré de brillance**

mat-soyeux

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.