

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

AAROTEC RAPID HS 134

Couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI) Sur acier et zingage à chaud à C4 haut



Revêtement de fond 2 Comp.EP pour les plus hautes protections contre la corrosion sur l'acier et le zingage à chaud jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haut. Revêtement de fond et revêtement intermédiaire pour des travaux "High Performance" dans les domaines de la protection contre la corrosion, pour le peintre en bâtiment et de l'industrie. applicable en couches épaisses.

Testé et certifié par l'IFO Institut pour les techniques de surfaces, D-73529 Schwäbisch-Gmünd avec le protocole Nr. 27203-2. Testé dans le système de revêtement C4.05-EP/PUR, selon la norme ISO 12944-5, comme couche primaire (CP) sur l'acier à catégorie de corrosivité C4 haute, selon DIN EN ISO 12944-6:2018

Comme couche primaire (CP) dans des systèmes de revêtement à plusieurs couches.

Testé et certifié par IFO Institut pour les techniques de surfaces, D-73529 Schwäbisch-Gmünd avec le protocole Nr.18484. Testé dans le système de revêtement A7.11- EP/PUR, selon ISO 12944-5, comme couche primaire (CP) sur zingage à chaud, à catégorie de corrosivité C4 haute selon DIN EN ISO 12944-6:1998

Comme couche primaire (CP) dans des systèmes de revêtement à plusieurs couches.

Base / Propriétés

AAROTEC RAPID HS 134 est un revêtement de fond à séchage rapide et revêtement intermédiaire Epoxi-Zinc-Phospaté à haute résistance à l'eau tenace et souple, pour peindre rouler et gicler, à haute teneur en corps solides et à faible consommation. AAROTEC RAPID HS 134, fait partie des systèmes de protection contre la corrosion modulaires et adaptés d'Aarolac, pour une protection robuste et durable contre la corrosion.

Systemes – de revêtements

En combinaison avec des revêtements intermédiaires ou couvrants à 2-composants, AAROTEC RAPID HS 134 est utilisé jusqu'à la catégorie de corrosion C4 haute, conformément à la norme EN ISO 12944-5:2018 sur les supports suivants:

- Acier
- Pour l'assainissement muni d'une couche
- Nouveau zingage à chaud
- Pour l'assainissement du zingage à chaud muni d'une couche
- Pour l'assainissement moyennement du zingage à chaud sans revêtement

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

AAROTEC RAPID HS 134
Couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI)
Sur acier et zingage à chaud à C4 haut

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 **AAROTEC RAPID HS 134**, est toujours recouvert par des couches intermédiaires ou de finition selon les besoins.

Au solvant	Catégorie de corrosivité	Typ
AAROTEC RAPID HS 134	C4 haute	Revêtement de fond et revêtement intermédiaire EP-2Comp.
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 MONOSPEED 203	C3 haute, intérieur	Revêtement couvrant à 2 Comp. PUR, séchant très rapidement
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 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
AAROFLEX P164	C3 haute	Revêtement patina à 1 Comp.
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
AAROSATIN FERRO AQUA 184	C3 haute	Revêtement de fer micacé 1Comp-PUR
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223	C3 haute	Revêtement en couche épaisse 2 composants au polyuréthane
AAROSATIN AQUA 442	C2 haute	Email Premium à 1 comp, applicable au pinceau et rouleau
AAROPUR AQUASPEED 593	C2 haute	Email Premium à 1 comp. à gicler

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.

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

AAROTEC RAPID HS 134
Couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI)
Sur acier et zingage à chaud à C4 haut

Compatibilités et autres avantages du produit

AAROTEC RAPID HS 134, est un système de revêtement à plusieurs couches vérifié. Nous atteignons ainsi aussi :

- Remarquable compatibilité contre les huiles agressives de forages et de coupes et émulsions, telles que diverses Huiles, Benzine,
- Chaleurs sèches à + 100° C. à court terme à 150° C.
- Haute résistance à l'eau
- Excellente compatibilité à l'humidité saline
- Peut encore être appliqué au bout de 12 mois sans diminution de l'adhérence pour les revêtements suivants
- Excellente adhérence directe sur de nombreux métaux et revêtements usagés
- Élasticité extrême/haute extensibilité. Essai de flexion du mandrin avec 200 µm d'épaisseur de couche autour d'un mandrin conique de 4 mm Déchirure selon la norme EN ISO 1519, après 4 semaines de séchage.
- Excellente tenue, même pour les géométries compliquées
- Différents diluants pour différentes utilisations

Données techniques

Poids spécifique

1.66 g/cm³, Teinte blanc (Mélange)

Corps solides

1.69 g/cm³, fer micacé DB 702(Mélange)

Volume en corps solides

78 +- 1 % (Mélange) blanc et fer micacé DB 702

COV-CH

58 % (blanc) 59 % (fer micacé DB 702)

COV-EU

22.4 % (Mélange)

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROTEC RAPID HS 134A (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 371 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange

Laque mère

Durcisseur

5 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B

Comp. A, AAROTEC RAPID HS 134A

Comp. B, AAROTEC RAPID HS 134B

Mélanger/Brasseur

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.	10° C.
6 h	4 h	8 h

La fin de la durée de vie au pot est indiquée 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.

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

AAROTEC RAPID HS 134
Couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI)
Sur acier et zingage à chaud à C4 haut

Prétraitement des fonds Tabelle 1

Pour AAROTEC RAPID HS 134, les traitements préalables suivants sont possibles selon la catégorie de corrosivité et le fond, 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 giclée avec Airmix- ou appareil Airless, Réservoir à pression, ou pompe à membrane.

Épaisseur de couches Lors du giclage, les épaisseurs de couches jusqu'à 200 µm sont possible. Pour peindre et rouler jusqu'à 60 µm, enduire solidement les coins, les bords, les rivets et les vis avant de recouvrir la surface.

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

AAROTEC RAPID HS 134
Couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI)
Sur acier et zingage à chaud à C4 haut

Consommation théorique

ECS = Épaisseur de couche sèche
ECM = Épaisseur de couche mouillée

Théorique à 40 µm ECS 109 g/m² = 69 µm ECM
Théorique à 60 µm ECS 167 g/m² = 103 µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 222 g/m² = 138 µm ECM
Théorique à 120 µm ECS 331 g/m² = 206 µm ECM

Conditions de mise en œuvre

+ 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 mise en œuvre. 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.

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 6 mois !

Diluants

pour différentes applications et propriétés de séchage :

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 pour gicler

AAROPHAN 663 diluant à lente évaporation pour long temps d'ouverture pour peindre, rouler et gicler

Dilution pour peindre/rouler

AAROTEC RAPID HS 134 est prêt à l'emploi après mélange des deux composants.

Si nécessaire, diluer jusqu'à un maximum de 5 % avec AAROPHAN 663.

Dilution pour Airless/Airmix

Pour Airless-, gicler-Airmix en minces épaisseurs de couches

AAROTEC RAPID HS 134, 15 – 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 23" DIN 4.

Pour gicler à l'Airless en hautes épaisseurs de couches

AAROTEC RAPID HS 134, gicler non diluer

Dilution pour réservoir à pression et pompe à membrane

pour application en couches minces

AAROTEC RAPID HS 134, 15 - 20 % diluer à une viscosité de 20 - max. 23" DIN 4.

Pour plus hautes épaisseurs de couches

AAROTEC RAPID HS 134, 5 – max. 10 % diluer

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

AAROTEC RAPID HS 134
Couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI)
Sur acier et zingage à chaud à C4 haut

Dilution pour couler- et Pistolet à aspiration au godet

pour applications en couches minces
AAROTEC RAPID HS 134, 15 – max. 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 23" DIN 4.

Application avec Airless

Buses 4/09 – 6/21
Pression de giclage 110 – 180 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 – 180 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

Application avec réservoir à pression ou pompe à membrane

Buses 1.6 – 2.5 mm
Pression de l'air 1.5 – 2.5 bars
Buse, matériel- et quantité d'air selon géométrie de l'objet et adapter la viscosité.

Couler- et pistolet à aspiration au godet

Buses 1.6 – 2.5 mm
Pression de l'air 2.5 – 3.5 bars
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 :	30 Min.	90'
Sec au toucher après :	3 h	4-5 h	
Recouvrable après :	3 h	5-6 h	
Température séchage à 80 µm ECS	Séchage à l'air constant à 20° C.		à 10° C.
	Sec hors poussière après :	30 Min.	90 Min.
Recouvrable après :	3.5-4 h	5.5-6 h	
Temps de séchage à 120 µm ECS	Séchage à l'air constant à 20° C.		à 10° C.
	Sec hors poussière après :	40 Min.	1.5-2 h
Recouvrable après :	4-5 h	6-7 h	

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG de AAROTEC RAPID HS 134 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

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

AAROTEC RAPID HS 134
Couche primaire (CP) ou couche intermédiaire (CI)
Sur acier et zingage à chaud à C4 haut

Information-Produit	Code-QR
	Cette information sur le produit AAROTEC RAPID HS 134, 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	AAROTEC RAPID HS 134A, Comp. A Revêtement de fond-EP sur Acier- et Zingage à chaud Proportion de mélange 5 : 1 avec AAROTEC RAPID HS 134B, Comp. B
Emballages	Bidons à 5/1 kg Bidons à 10/2 kg Bidons à 20/4 kg
Teintes standard	RAL 9002 Gris-blanc, RAL 7046 telegris 2, beige-jaune, vert roseau, rouge-brun, noir
14 Teintes de fer micacé :	Selon carte de teintes DB selon TL/TP-KOR-Constructions en acier DB 301 rouge, DB 310 rouge DB 501 bleu, DB 502 bleu, DB 503 bleu, DB 510 bleu DB 601 vert, DB 602 vert, DB 603 vert, DB 610 vert DB 701 gris argent, DB 702 gris, DB 703 gris, DB 704 gris-vert

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.