

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5****AAROSTEEL AQUA 136****Revêtement de fabrication selon DIN EN ISO 12944-5  
2Comp.-EP-Couche de fond poussière de zinc diluable à l'eau, 90 %**

Couche de fond poussière de zinc 2Comp.- EP diluable à l'eau, pourcentage élevé 90%, avec bonne protection cathodique. Revêtement de fabrication pour installation automatique.

**Introduit selon DIN EN ISO 12944-5 :2018 (Annexe F) Matière de revêtement de fabrication sur acier. Dans le système de revêtement - De C2 – C5.**

**Base/Produit**

2Comp.- Epoxi (EP) Liant, poudre de zinc métallique et matière de charge.

**Indication**

Le revêtement de fabrication ne fait généralement pas partie du système de revêtement, il peut être nécessaire de le retirer. Si le revêtement de fabrication n'est pas enlevé, il doit être considéré comme faisant partie intégrante du système de revêtement et testé en conséquence.

**Application**

Les primaires de préfabrication sont appliqués en couches minces avec 15 – 30 µm sur de l'acier fraîchement décapé par projection d'abrasifs afin d'assurer une protection temporaire contre la corrosion pendant la durée de la fabrication, du transport, du montage et du stockage de la structure en acier. Le primaire de préfabrication est ensuite recouvert du système de peinture final qui inclut en général une couche primaire supplémentaire.

La compatibilité de plusieurs types génériques de primaire de préfabrication avec les primaires de systèmes de peinture est donnée dans le Tableau F.1 et l'aptitude à l'emploi de plusieurs primaires de préfabrication dans diverses conditions d'exposition pour un système de peinture est donnée dans le Tableau F.2. (DIN EN ISO 12944-5 :2018 (Annexe F).

**Revêtement ignifuge**

Les systèmes de protection contre l'incendie nécessitent d'emblée une structure de revêtement séparée et ne doivent pas être appliqués sur les produits de revêtement conformément aux prescriptions du système des fournisseurs.

**Données techniques**

<b>Poids spécifique</b>	2.47 g/cm <sup>3</sup> , (Mélange)
<b>Corps solide</b>	78 % (Mélange)
<b>Volume en corps solide</b>	49% (Mélange)
<b>COV-CH</b>	6.2 % (Mélange)
<b>COV-EU</b>	EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROSTEEL AQUA 136 (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 152 g/l dans le mélange.

**Proportion de mélange au poids  
Proportion de mélange au volume**

Laque mère  
Durcisseur

**4 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B  
1 : 1 Parts au volume Comp. A avec durcisseur Comp.B**  
Comp. A, AAROSTEEL AQUA 136A  
Comp. B, AAROSTEEL AQUA 136B

**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".

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

### AAROSTEEL AQUA 136

Revêtement de fabrication selon DIN EN ISO 12944-5  
2Comp.-EP-Couche de fond poussière de zinc diluable à l'eau, 90 %

#### Temps d'ouverture au pot

20 ° C.	30°C.
4h	3h

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'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 du support

Sablage de qualité Sa 2 ½ conforme à ISO 8501-1

#### Possibilités de mise en œuvre

Giclage, pinceaux, rouleaux. Bien mélanger le matériel avant l'application et ensuite seulement diluer à l'eau !

Gicler de 15 -30 µm épaisseur de couche. Pour hautes épaisseurs de couches il faut appliquer 2 x.

#### Viscosité à l'application

##### Pour gicler à l'air :

Gicler non dilué

Avec buses de 1.8 – 2 mm (pas de vieilles buses usées !)

##### Pour gicler Airless:

Gicler non dilué

Avec buses de 0.011 - 0.017 (pas de vieilles buses usées !)

Mélanger intensivement l'eau avec un brasseur mécanique tournant lentement.

#### Revêtement de fabrication

Les produits de revêtement sont appliqués sur de l'acier fraîchement sablé en couche mince (15 - 30 µm) afin de protéger les composants en acier de la corrosion pendant la fabrication, le transport, le montage et le stockage pendant une période limitée. Le revêtement de fabrication ne fait généralement pas partie du système de revêtement et ne correspond pas à une catégorie de corrosivité en tant que revêtement de fabrication.

#### Système de revêtement diluable à l'eau pour la catégorie de corrosivité C2 haute

Système ISO 12944-5/C2.07.-EP (selon ISO 12944-5:2018)

**1 x 30 µm 2Comp.- Revêtement de fabrication AAROSTEEL AQUA 136 gicler**

**1 x 30 µm 2Comp.- Revêtement de fabrication AAROSTEEL AQUA 136 gicler**

**60 µm**

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

**AAROSTEEL AQUA 136**

**Revêtement de fabrication selon DIN EN ISO 12944-5  
2Comp.-EP-Couche de fond poussière de zinc diluable à l'eau, 90 %**

**Systèmes de revêtements au solvant pour les catégories de corrosivités C2-C5**

Conformément à l'annexe F de la norme ISO 12944-5 :2018, AAROSTEEL AQUA 136 peut être utilisé pour une épaisseur de couche sèche de 60 µm (2 x 30 µm) avec C2-C5 avec des revêtements intermédiaires (RI) et de couverture (RC) adaptés. Pour ce faire, consultez les tableaux C.2 à C.5 ou demandez nos conseils.

**Revêtements  
Intermédiaires et couvrants**

AAROSTEEL AQUA 136, peut utiliser les produits ci-dessous revêtements intermédiaires ou couvrants selon exigence :

<b>Au solvant</b>		
<b>AARODUR PHOSPHAT 124</b>	<i>Couche épaisse EP-Fond phosphaté</i>	<i>2Comp.-Revêtement de fond</i>
<b>AAROTEC RAPID HS 134</b>	<i>Couche épaisse EP-Revêtement de fond</i>	<i>2Comp-Revêtement de fond</i>
<b>AAROPOX Type B192</b>	<i>satiné. EP, BCI Type "B"</i>	<i>2Comp.-Couche intermédiaire ou de finition</i>
<b>AAROPOX Type A193A</b>	<i>brillant. EP, BCI Type "A"</i>	<i>2C-Revêtement couvrant</i>
<b>AAROCOLOR DS 194</b>	<i>la DS EP-Revêtement</i>	<i>2C-Revêtement intermédiaire</i>
<b>AAROPUR DUPLEX 206</b>	<i>PUR-Duplex-Revêtement</i>	<i>2C-Revêtement couvrant</i>
<b>AAROPUR FERRO 211</b>	<i>PUR-Duplex-Fer micacé</i>	<i>2C-Revêtement couvrant</i>
<b>AAROPAT 212</b>	<i>PUR-Duplex-Patina Moderna</i>	<i>2C-Revêtement couvrant</i>
<b>Diluable à l'eau</b>	<b>Correspond à Minergie Eco ECO-CFC 285</b>	<b>Étiquette environnementale C de la fondation suisse couleur</b>
<b>AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135</b>	<i>2Comp.-Couche intermédiaire ou de finition séchage rapide</i>	<i>2Comp.-Couche intermédiaire ou de finition</i>
<b>AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223</b>	<i>Email à gicler PUR en couche épaisse à séchage rapide</i>	<i>2Comp.-Revêtement couvrant</i>

**Consommation**

Théorique à 20 µm Épaisseur de couche sèche : 100 g/m<sup>2</sup>

**Temps de séchage** à 30 µm ECS et 20° C

Pour une température de pièce usinée élevée de 40 à 60 °C : après 3 à 4 minutes, pouvoir recouvrir sur soi-même sur les installations à circulation d'air chauffé, le zinc est sec après la sortie.  
Recouvrir avec revêtement intermédiaire - et de finition après 4 h

**Nettoyage des appareils**

À l'eau et/ou AAROCLEAN 691 (idéal pour rincer). Résidus de peintures sèche avec AAROPHAN 650

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5****AAROSTEEL AQUA 136****Revêtement de fabrication selon DIN EN ISO 12944-5  
2Comp.-EP-Couche de fond poussière de zinc diluable à l'eau, 90 %****Indications techniques de sécurité**Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG AAROSTEEL AQUA 136 A+B, avant l'emploi sur notre page web [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)**Information-Produit****Code-QR**

Avec cette information du produit AAROSTEEL AQUA 136, vous pouvez à tout moment accéder au site, avec votre téléphone portable, via l'étiquette du produit et au moyen de notre code QR. Vous éviterez ainsi des problèmes inutiles et coûteux.

**Assortiment****AAROSTEEL AQUA 136, Comp. A**  
Diluable à l'eau 2Comp.-EP-  
Couche de fond poussière de zinc, 90 %  
Proportion de mélange 4:1 Parts au poids avec  
**AAROSTEEL AQUA 136, Comp. B****Teinte**

Gris zinc

**Degré de brillance**

Mate

**Emballages**

Bidons à 20/5.0 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.