

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

**AAROPOX Type B 192**  
**Couche de finition (CF) Satiné EP pour intérieur**  
**BCI Autorisé selon BN108/109 (Type B)**  
**A catégorie de corrosivité C5 haute**



Revêtement 2 Comp EP hautement résistant aux produits chimiques pour couche intermédiaire et de finition long jusqu'à la catégorie de corrosivité C5 haute, sur acier, fonte couche de fond ou intermédiaire, zingage à chaud, alu, alliage de métaux et pour l'assainissement de chantier. Agrément TYP, WBR, WBZ, ABR, BZ, BR, de l'industrie chimique Bâloise.

**Introduit selon EN ISO 12944-5 :2018, sur acier à Catégorie de corrosivité C5 haute**

**CI** = couche intermédiaire / **CF** = couche de finition

En tant que couche intermédiaire (CI) dans des systèmes de revêtement multicouches.

En tant que couche de finition (CF) appliquer **seulement à l'intérieur** dans les systèmes de revêtement multicouches.

**Introduit selon EN ISO 12944-5 :2018, sur zingage à chaud à catégorie de corrosivité C5 haute**

En tant que couche intermédiaire (CI) dans des systèmes de revêtement multicouches.

En tant que couche de finition (CF) appliquer **seulement à l'intérieur** dans les systèmes de revêtement multicouches.

**Vérifié et autorisé BCI de l'industrie chimique Bâloise selon BN 108/109 / Type B**

Introduit dans les systèmes «BZ », «ABZ», «WBZ», «ABR», «BR», «WBR»

En tant que couche intermédiaire (CI) ou revêtement couvrant (CF) dans les systèmes de revêtement multicouches. **En tant que couche de finition (CF) appliquer seulement à l'intérieur.**

**Base / Propriétés**

AAROPOX type B 192 est un revêtement de résine époxyde à 2-composants, à haute résistance chimique, et à haute résistance mécanique. Très bonne résistance à l'eau, aux alcalis et aux solvants (ne convient pas aux lessives et solvants permanents). Convient uniquement à l'intérieur (**mauvaise** résistance aux intempéries).

AAROPOX type B 192, 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 de primaires ou intermédiaires à 2- composants, AAROPOX type B 192 est utilisé sur les supports suivants, jusqu'à la catégorie de corrosivité C5 haute, conformément à la norme EN ISO 12944-5:2018 :

- Acier
- Pour l'assainissement de l'acier revêtu d'une couche

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

**AAROPOX Type B 192**  
**Couche de finition (CF) Satiné EP pour intérieur**  
**BCI Autorisé selon BN108/109 (Type B)**  
**A catégorie de corrosivité C5 haute**

- Nouveau zingage à chaud
- Pour l'assainissement de zingage à chaud avec une couche
- Pour l'assainissement de zingage à chaud sans couche de fond jusqu'à présent

**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 de fonds et Intermédiaires**

**AAROPOX Typ B 192**, est utilisé comme couche de finition. Les couches de fonds et intermédiaires sont utilisées selon les besoins.

<b>Au solvant</b>	<b>Catégorie de corrosivité</b>	<b>Typ</b>
<b>AAROCORR ZINC 126</b>	C5 très haute, BCI Typ "Z"	Couche de fond de poussière de zinc 2Comp.- EP
<b>AAROCORR ZINC V127</b>	C4 haute	Couche de fond de poussière de zinc 2Comp.- EP
<b>AARODUR PHOSPHAT 124</b>	C5 haute	EP-Fond Phosphate à 2 comp.
<b>AAROFOND ACTIV 125</b>	C4 haute, BCI Typ "R"	Couche d'accrochage et antirouille EP-2Comp.
<b>AAROPUR ULTRA 128</b>	C4 haute	Revêtement de fond PUR 2Comp.
<b>AAROTEC RAPID HS 134</b>	C4 très haute	Revêtement de fond et revêtement intermédiaire EP-2Comp.
<b>AAROTHANE ZINC V143</b>	C4 haute	Fond de poussière de zinc FH-PUR
<b>AAROCOLOR DS 194</b>	C5 haute	Revêtement EP à 2 Comp, couches intermédiaire et couvrante
<b>AAROPUR SPEEDCOLOR 205</b>	C2 – C3 haute	Couche épaisse à 2Comp PUR revêtement
<b>diluable à l'eau</b>	<b>Catégorie de corrosivité</b>	<b>Typ</b>
<b>AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135</b>	C3 haute	Revêtement à 2 Comp.- Polyuréthane-Hydro-de fond et de finition
<b>AAROSTEEL AQUA 136</b>	C2 – C5	Couche de fond poussière de zinc 2Comp.- EP

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**

**AAROPOX Type B 192**  
**Couche de finition (CF) Satiné EP pour intérieur**  
**BCI Autorisé selon BN108/109 (Type B)**  
**A catégorie de corrosivité C5 haute**

<b>Teintes</b>	Tous RAL- et teintes NCS S	
<b>Degré de brillance</b>	Satiné	
<b>Compatibilités</b> <b>Et autres avantages du produit</b>	<p>AAROPOX type B 192, est un produit de revêtement multicouche. La Commission a étudié la possibilité de mettre au point des systèmes de protection contre la corrosion pour les opérations de revêtement dans l'industrie, la menuiserie, l'industrie chimique et la protection contre la corrosion à haute performance. Nous atteignons ainsi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Excellente résistance aux huiles de forage et de coupe agressives, aux émulsions de forage ainsi qu'aux différentes huiles, essence et kérosène</li> <li>• Bonne élasticité</li> <li>• Grande résistance aux chocs et aux rayures grâce à la surface genre téflon</li> <li>• Parfaite égalisation</li> <li>• Fine égalisation au rouleau et au pinceau avec une faible structure</li> <li>• Surface très dense et sans pores</li> <li>• Différents diluants pour différentes utilisations</li> </ul>	
<b>Données techniques</b>	<p><b>Poids spécifique</b> 1.4 g/cm<sup>3</sup>, Teinte blanc (Mélange)  <b>Corps solides</b> 71.2 +- 1 % (Mélange)  <b>Volume en corps solides</b> 53.3 +- 1 % (Mélange)  <b>COV-CH</b> 28.5 % (Mélange)  <b>COV-EU</b> EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPOX Type B, 192 (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 414 g/l dans le mélange.</p>	
<b>Proportion de mélange</b> Laque mère Durcisseur	<p><b>9 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B</b>            Comp. A, AAROPOX Type B, 192 A            Comp. B, AAROPOX Type B, 192 B, 192000COMP.B</p>	
<b>Mélange/Brasseur mécanique</b>	<p>Le durcisseur <u>doit</u> être mélangé avec un brasseur mécanique de façon homogène, jusqu'à la disparition complète de stries.</p>	
<b>Temps d'ouverture au pot</b>	<b>20 ° C.</b> 24h	<b>30°C.</b> 8h
<p>La fin de la durée de vie au pot est indiquée par l'épaississement du matériau et par la formation de stries. <b>Ne pas diluer le matériel ou le vider dans une peinture fraîche !</b>            Par l'application du matériau <u>après</u> 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. Le profil des propriétés de ces revêtements est inutilisable.</p>		

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5****AAROPOX Type B 192**  
**Couche de finition (CF) Satiné EP pour intérieur**  
**BCI Autorisé selon BN108/109 (Type B)**  
**A catégorie de corrosivité C5 haute**

<b>Application</b>	Rouler, Peindre, Couler- ou Pistolet à aspiration au godet, Réservoir à pression, Pompe à membrane, Airmix ou Airless.
<b>Epaisseur de couches</b>	Au giclage, l'épaisseur de la couche sèche jusqu'à 80 µm est possible. Pour peindre et rouler, 40 µm ne peuvent être utilisés que pour appliquer sur des surfaces, des coins, des rivets et des vis avant de les recouvrir.
<b>Consommation théorique</b> (Epaisseur de couche sèche ECS) (Epaisseur couche mouillée ECM)	<b>Théorique à 40 µm</b> ECS 105 g/m <sup>2</sup> = 75 µm ECM <b>Théorique à 60 µm</b> ECS 158 g/m <sup>2</sup> = 113 µm ECM <b>Théorique à 80 µm</b> ECS 211 g/m <sup>2</sup> = 150 µm ECM
<b>Conditions de mise en oeuvre</b>	De + 8° C. <b>Stocker le matériel hors gel !</b> Avent l'emploi principalement pendant les périodes froides de l'année, conserver le produit dans un local chauffée pendant au moins 12 heures <u>avant l'emploi</u> . Une circulation suffisante de l'air doit être assurée pendant l'application et le séchage. <u>Pendant les premières 24 heures de séchage, la température de l'air ambiante et de la surface de l'objet ne doit pas être inférieure à + 8 °C.</u>
<b>Point de rosé</b>	Eviter l'eau de condensation. 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 revêtements doivent être adaptées. Le point de rosée doit être mesuré et enregistré plusieurs fois par jour.
<b>Capacité de stockage</b>	Récipients non entamés stocker à température ambiante minimum 1 année ! Stocker au frais et ne pas exposer directement aux rayons du soleil! Bidons de durcisseur entamés, bien les fermer et les utiliser dans les 6 mois !
<b>Diluants</b> AAROPHAN 664 AAROPHAN 650 AAROPHAN 663	<b>pour différentes applications et propriétés de séchage :</b> – le diluant à gicler pour Laque-PU pour court temps d'ouverture – le diluant Nitro-Universel pour court temps d'ouverture – le diluant à peindre-et couler pour produit-Epoxi Si les températures sont inférieures à 15 °C, nous vous conseillons pour gicler d'utiliser que le diluant AAROPHAN 664.
<b>Dilution pour gicler</b>	<b>Pour rouler et peindre</b> AAROPOX Type B 192, appliquer non diluer ou -max. 3 % diluer avec AAROPHAN 663, le diluant à peindre pour long temps d'ouverture et bonne égalisation.

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

**AAROPOX Type B 192**  
**Couche de finition (CF) Satiné EP pour intérieur**  
**BCI Autorisé selon BN108/109 (Type B)**  
**A catégorie de corrosivité C5 haute**

**Dilution pour Airless/Airmix**

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

AAROPOX Type B 192, 8 – 10 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

**Pour Airless-, Airmix gicler de hautes épaisseurs de couches**

AAROPOX Type B 192, 2 - 3 % diluer

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

**Pour application en minces couches**

AAROPOX Type B 192, 8 - 10 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

**Pour hautes épaisseurs de couches**

AAROPOX Type B 192, 193, 3 - 5 % diluer

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

**Pour applications en minces couches**

AAROPOX Typ B 192, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 22" DIN 4.

**Application (avec Airless)**

Buses	4/09 – 6/17
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 – 6/17
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'Airmix.

**Application (avec Réservoir à pression ou Pompe à membrane)**

Buses	1.4 – 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.

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

Buses	1.4 – 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 40 µm ECS (Séchage à l'air)**

**Séchage à l'air constant à 20° C et brassage de l'air**

Sec hors poussière après :	3 h
Sec au toucher après :	8 h
Transportable après :	12 h (au plus tôt)
Recouvrable après :	12 h

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

**AAROPOX Type B 192**  
**Couche de finition (CF) Satiné EP pour intérieur**  
**BCI Autorisé selon BN108/109 (Type B)**  
**A catégorie de corrosivité C5 haute**

**Temps de séchage à 40 µm ECS**  
**(Séchage accéléré)**

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

Sec hors poussière après : 1.5 h  
Sec au toucher après : 4 h  
Transportable après : 8h  
Recouvrable après : 4 h

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

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

Sec hors poussière après : 30 min.  
Sec au toucher après : 2 h.  
Transportable après : 4 h

**Épaisseur de couche dès 80 µm**

Pour les épaisseurs de couche à partir de 80 µm d'épaisseur sèche, les durées de séchage ci-dessus s'allongent de manière massive.

**Basses températures**

Pour des températures plus basses entre 5 et 15 °C, le séchage est en outre retardé de manière massive. Nous recommandons ici de prévoir un temps de séchage de 12 à 18 heures et d'utiliser le diluant AAROPHAN 664.

**Empilage**

Lorsque vous empilez les éléments, protégez-les avec une couche intermédiaire en carton lisse ou avec des coussins d'air. Ne pas emballer la surface peinte sur la surface peinte ou utiliser un film plastique comme couche intermédiaire. Laisser d'abord refroidir les éléments revêtus et tester soi-même l'empilage au moyen d'un essai préliminaire.

*Demandez nos conseils, avec notre expérience nous trouverons une solution.*

**Traitement du support**

**Pour le laquage industriel**

Acier, fer, fonte, exempts de résidus d'huile de forage et d'huile de coupe et de calamine, sablés selon les exigences Sa 2 ½ et apprêtés exempts de graisse. Les soudures doivent être bien nettoyées.

Acier chromé nettoyé ou sablé fin, aluminium avec couche de fond dégraissé, poncé ou chromaté et apprêté. Profilés étirés chromatés ou sablé perles de verre avec revêtement de fond, fonte d'aluminium dégraissé, métaux non ferreux dégraissés, poncés. Dans l'idéal, zinguer à chaud avec ou au moyen du lavage à l'eau: demandez-nous le procédé Sendzimier Zingage dégraissé. Tous les fonds doivent être revêtus au préalable. Demandez-nous s'il vous plaît notre conseil technique!

**Recommandation de structuration**

**Pour le laquage industriel**

Revêtement de fond et épaisseur de couche selon les besoins.

**Souhaitez-vous nos conseils ?**

Vous recevrez alors à tout moment des conseils de l'un de nos expérimentés spécialiste pour l'industrie sur place.

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5****AAROPOX Type B 192**  
**Couche de finition (CF) Satiné EP pour intérieur**  
**BCI Autorisé selon BN108/109 (Type B)**  
**A catégorie de corrosivité C5 haute****Indications techniques de sécurité**

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG AAROPOX Type B 192 A+B, avant l'emploi sur notre page web [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Information-Produit****Code-QR**

Cette information du produit AAROPOX Type B 192, vous pouvez à tout moment accéder au site, avant l'application, avec un téléphone portable, sur l'étiquette du produit, au moyen de notre code QR. Vous éviterez ainsi des problèmes inutiles et coûteux.

**Assortiment**

**AAROPOX Type B 192A, Comp. A**  
Le revêtement-EP satiné  
**Proportion de mélange 9 : 1 avec**  
**AAROPOX Type B 192 B, Comp. B**

**Emballages**

Boîte à 0.72/0.080 kg net  
Bidon à 4.5/0.5 kg net  
Bidon à 18/2 kg net

**Teintes**

Tous RAL- et teintes NCS S

**Degré de brillance**

**Satiné**

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.