

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

AAROPOX Type A 193

Couche de finition-EP (CF) pour intérieur

Autorisé BCI selon BN108/109 (Type A)
À catégorie de corrosivité C5 haute



Revêtement EP à 2 Comp. Couche de finition aux produits chimiques en tant que revêtement couvrant, jusqu'à la catégorie de corrosivité C5 haute, sur des supports revêtus d'une couche de fond ou intermédiaire tels que l'acier, fonte, zingage à chaud, aluminium, les alliages de métaux et pour l'assainissement des chantiers de constructions. Autorisé TYP ABR, ABZ de l'industrie chimique Bâloise.

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

CF = couche de finition

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 de finition (CF) dans les systèmes de revêtement multicouches.

Vérifié et autorisé BCI de l'industrie chimique Bâloise selon BN 108/109 / Typ A

Introduit dans les systèmes « ABZ », « ABR »,

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

Base / Propriétés

AAROPOX type A 193 est un revêtement de résine époxyde à 2-composants brillant et résistant aux produits chimiques, 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 (Teinte et compatibilité de la brillance, **mauvaise** résistance aux intempéries). AAROPOX type A 193 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 revêtements de fonds ou intermédiaires à 2- composants, AAROPOX type A 193 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
- 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.

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

AAROPOX Type A 193
Couche de finition-EP (CF) pour intérieur
Autorisé BCI selon BN108/109 (Type A)
À catégorie de corrosivité C5 haute

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 A 193, est utilisé comme couche de finition. Les couches de fonds et intermédiaires sont utilisées selon les besoins.

Au solvant	Catégorie de corrosivité	Typ
AAROCORR ZINC 126	C5 très haute, BCI Typ "Z"	Couche de fond de poussière de zinc 2Comp.- EP
AAROCORR ZINC V127	C4 haute	Couche de fond de poussière de zinc 2Comp.- EP
AARODUR PHOSPHAT 124	C5 haute	EP-Fond Phosphate à 2 comp.
AAROFOND ACTIV 125	C4 haute, BCI Typ "R"	Couche d'accrochage et antirouille EP-2Comp.
AAROPUR ULTRA 128	C4 haute	Revêtement de fond PUR 2Comp.
AAROTEC RAPID HS 134	C4 très haute	Revêtement de fond et revêtement intermédiaire EP-2Comp.
AAROTHANE ZINC V143	C4 haute	Fond de poussière de zinc FH-PUR
AAROCOLOR DS 194	C5 haute	Revêtement EP à 2 Comp, couches intermédiaire et couvrante
AAROPOX Typ B 192	C5 haute, BCI Typ "B"	Revêtement EP à 2 Comp, couches intermédiaire
AAROPUR SPEEDCOLOR 205	C2 – C3 haute	Couche épaisse à 2Comp PUR revêtement
diluable à l'eau	Catégorie de corrosivité	Typ
AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135	C3 haute	Revêtement à 2 Comp.- Polyuréthane-Hydro-de fond et de finition
AAROSTEEL AQUA 136	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.

Teintes

Tous RAL- et teintes NCS S

Degré de brillance

Brillant

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

AAROPOX Type A 193
Couche de finition-EP (CF) pour intérieur
Autorisé BCI selon BN108/109 (Type A)
À catégorie de corrosivité C5 haute

Compatibilités

Et autres avantages du produit

AAROPOX Type A 193, 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:

- Excellente résistance aux huiles de forage et de coupe agressives, aux émulsions de forage ainsi qu'aux différentes huiles, essence et kérosène
- Bonne élasticité
- Grande résistance aux chocs et aux rayures grâce à la surface genre téflon
- Parfaite égalisation
- Fine égalisation au rouleau et au pinceau avec une faible structure
- Surface très dense et sans pores
- Différents diluants pour différentes utilisations

Données techniques

Poids spécifique

1.41 g/cm³, Teinte blanc (Mélange)

Corps solides

70 +- 1 % (Mélange)

Volume en corps solides

51 +- 1 % (Mélange)

COV-CH

30 % (Mélange)

COV-EU

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPOX Type A 193 (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 436.7 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange

Laque mère

9 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B

Durcisseur

Comp. A, AAROPOX Type A, 193 A

Comp. B, AAROPOX Type A, 193 B, 193000COMP.B

Mélange/Brasseur mécanique

Le durcisseur doit être mélangé avec un brasseur mécanique de façon homogène, jusqu'à la disparition complète de stries.

Temps d'ouverture au pot

20 ° C. 30°C.
24h 8h

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 une peinture fraîche !**

Par l'application 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. Le profil des propriétés de ces revêtements est inutilisable.

Application

Rouler, Peindre, Couler- ou Pistolet à aspiration au godet, Réservoir à pression, Pompe à membrane, Airmix- ou Airless.

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

AAROPOX Type A 193
Couche de finition-EP (CF) pour intérieur
Autorisé BCI selon BN108/109 (Type A)
À catégorie de corrosivité C5 haute

Épaisseur de couches

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.

Consommation théorique

(Épaisseur de couche sèche ECS)
(Épaisseur couche mouillée ECM)

Théorique à 40 µm ECS 111 g/m² = 79 µm ECM
Théorique à 60 µm ECS 167 g/m² = 118 µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 223 g/m² = 157 µm ECM

Conditions de mise en oeuvre

De + 8° C. **Stocker le matériel hors gel !**
Avant l'emploi principalement pendant les périodes froides de l'année, conserver le produit dans un local chauffée pendant au moins 12 heures avant l'emploi. 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 ambiante et de la surface de l'objet ne doit pas être inférieure à + 10 °C.

Point de rosé

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.

Capacité de stockage

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 !

Diluants

AAROPHAN 664
AAROPHAN 650
AAROPHAN 663

pour différentes applications et propriétés de séchage :

- 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.

Dilution pour peindre

Pour rouler et peindre

AAROPOX Type A, 193, appliquer non diluer ou -max. 3 % diluer avec AAROPHAN 663, diluant à peindre avec long temps d'ouverture et bonne égalisation.

Dilution pour Airless/Airmix

Pour Airless-, Airmix giclé en minces couches AAROPOX Type A 193, 8 – 10 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour Airmix giclé gicler de hautes épaisseurs de couches AAROPOX Type A, 193, 2 - 3 % diluer

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

AAROPOX Type A 193
Couche de finition-EP (CF) pour intérieur
Autorisé BCI selon BN108/109 (Type A)
À catégorie de corrosivité C5 haute

Dilution pour réservoir à pression et pompe à membrane

Pour application en minces couches

AAROPOX Type A 193, 8 - 10 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour hautes épaisseurs de couches

AAROPOX Type A 193, 3 - 5 % diluer

Dilution pour couler- et Pistolet à aspiration au godet

Pour applications en minces couches

AAROPOX Type A 193, 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

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

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

AAROPOX Type A 193
Couche de finition-EP (CF) pour intérieur
Autorisé BCI selon BN108/109 (Type A)
À catégorie de corrosivité C5 haute

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.

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG AAROPOX Type A 193A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit

Code-QR

Cette information sur le produit AAROPOX Type A 193 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.

«High Performance» -Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5**AAROPOX Type A 193**
Couche de finition-EP (CF) pour intérieur
Autorisé BCI selon BN108/109 (Type A)
À catégorie de corrosivité C5 haute**Assortiment****AAROPOX Type A 193A, Comp. A**Le couche de finition EP-Brillant
Proportion de mélange 9 : 1 avec**AAROPOX Type A 193 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

Brillant

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.