

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

AAROCOLOR DS 194

La couche épaisse - Revêtement EP

Couche intermédiaire (CI) ou Couche de finition (CF) à C5 haute



Revêtement EP à 2 Comp, couches intermédiaire et couvrante à catégorie de corrosivité C5 haute, sur acier muni d'une couche de fond, Zingage à chaud, et en assainissement. Pour travaux de revêtements dans la protection contre la corrosion, peinture en bâtiment et dans le domaine industriel.

Vérfié et certifié IFO Institut pour Technique-de Surfaces, D-73529 Schwäbisch-Gmünd avec protocole Nr. 18483. Vérfié dans le système de revêtement A5I.05-EP/EP/EP/PUR, selon ISO 12944-5, en tant que revêtement intermédiaire (RI) sur acier, à catégorie de corrosivité C5-I haute, selon DIN EN ISO 12944-6 :1998

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

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

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

En tant que couche intermédiaire (CI) ou couche de finition (CF) dans les systèmes de revêtements à plusieurs couches.

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

En tant que couche intermédiaire (CI) ou couche de finition (CF) dans les systèmes de revêtements à plusieurs couches.

En tant que revêtement couvrant, appliquer seulement à l'intérieure, (Epoxy-Farinage).

Base / Propriétés

AAROCOLOR DS 194 est un revêtement intermédiaire et couvrant époxy 2C, robuste et à couche épaisse, qui présente une excellente adhérence sur les supports les plus divers.

Le revêtement se distingue par son fort pouvoir barrière contre l'eau, l'humidité et les milieux agressifs.

AAROCOLOR DS 194, 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 fonds et couvrantes à 2 -. Composants, le revêtement intermédiaire AAROCOLOR DS 194, jusqu'à la catégorie de corrosivité C5 haute, selon la norme EN ISO 12944-5 :2018, utilisé sur les supports suivants :

- Acier
- Pour l'assainissement de l'acier muni d'une couche
- Nouveau zingage à chaud

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

AAROCOLOR DS 194
La couche épaisse - Revêtement EP
Couche intermédiaire (CI) ou Couche de finition (CF) à C5 haute

- Pour l'assainissement de zingage à chaud muni d'une couche
- Pour l'assainissement moyen du zingage à chaud sans revêtement 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.

Fond - et revêtement intermédiaire

AAROCOLOR DS 194, est introduit en tant que revêtement intermédiaire sur les revêtements de fonds suivants selon exigences.

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
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.

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

AAROCOLOR DS 194

La couche épaisse - Revêtement EP

Couche intermédiaire (CI) ou Couche de finition (CF) à C5 haute

Teintes standards

RAL, NCS S

14 Teintes de fer micacé :

Blanc, gris clair, beige-jaune, vert roseau, brun-rouge, noir

Toutes teintes RAL et NCS S.

Selon DB Cartes de teintes selon TL/TP-KOR-Constructions 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

Degré de brillance

Mat-soyeux

Compatibilités et autres avantages de produit

AAROCOLOR DS 194A, est un produit de revêtement à plusieurs couches-Système qui a été vérifié. Nous obtenons ainsi :

- Remarquable compatibilité aux huiles de Forage-et de coupe, et émulsions de forage agressives comme diverses huiles, Benzine, Kerosin et solvants
- En général haute compatibilité chimique
- Remarquable accrochage direct sur acier et zinc
- Haute résistance mécanique
- Robuste et très élastique
- Excellente tenue mêmes pour les géométries compliquées
- En un passage à 140 µm épaisseur de couche sèche atteignable
- Différents diluants pour différentes applications

Données techniques

Poids spécifique

1.66 g/cm³, Teinte Blanc (Mélange)

Corps solide

80 +- 1 % (Mélange)

COV-CH

20 % (Mélange)

COV-EU

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROCOLOR DS 194 (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 343 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange

Laque mère

10 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B

Durcisseur

Comp. A, AAROCOLOR DS 194A

Mélange/Brasseur

Comp. B, AAROCOLOR DS 194B

Le durcisseur doit être brassé mécaniquement de manière homogène jusqu'à la disparition de toutes „Stries“

Temps d'ouverture au pot

20 ° C.	30°C.	10° C.
8h	6h	9h

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 du 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

AAROCOLOR DS 194
La couche épaisse - Revêtement EP
Couche intermédiaire (CI) ou Couche de finition (CF) à C5 haute

Application	Rouler, peindre, Coulé- ou Pistolet au godet, Réservoir à pression, Pompe à membrane, Airmix- ou Appareil Airless.
Épaisseurs de couches	Au giclage il est possible d'atteindre en un passage une épaisseur de couche de 140 µm. Pour peindre et rouler jusqu'à 60 µm. Sur Angles, Arêtes, Rivets et Boulons, appliquer une couche garnie au préalable.
Consommation théorique (Épaisseur de couche sèche ECS) (Épaisseur couche mouillée ECM)	Théorique à 60 µm ECS 162 g/m ² = 98 µm ECM Théorique à 80 µm ECS 216 g/m ² = 126 µm ECM Théorique à 120 µm ECS 324 g/m ² = 189 µm ECM
Conditions de mises en œuvre	De + 8 °C Stocker le matériel hors gel avant l'emploi ! Avant utilisation, surtout pendant la saison froide, conserver le produit au moins 12 heures dans un endroit chauffé <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 ambiant et de la surface de l'objet ne doit pas être inférieure à + 5 °C.</u>
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	Emballages intacts à température ambiante au moins une année. Conserver au frais et ne pas exposer au soleil ! Bien refermer les récipients entamés et les appliquer dans les 6 mois !
Diluant	Pour diverses applications et propriétés de séchages : 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 à gicler AAROPHAN 663 Diluant à lente évaporation pour long temps d'ouverture pour peindre et rouler
Dilution pour peindre/rouler	AAROCOLOR DS 194, après le mélange des deux composants est prêt à l'emploi. Si nécessaire, diluer maximum 5 % avec AAROPHAN 663.
Dilution pour Airless/Airmix	Pour gicler- Airless-, Airmix en minces couches AAROCOLOR DS 194, 15 - 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4. Pour gicler Airless en hautes épaisseurs de couches AAROCOLOR DS 194A, gicler diluer de 0 – 5 %

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

AAROCOLOR DS 194
La couche épaisse - Revêtement EP
Couche intermédiaire (CI) ou Couche de finition (CF) à C5 haute

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

Pour applications minces
AAROCOLOR DS 194, 10 - 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour hautes épaisseurs de couches
AAROCOLOR DS 194, diluer de 5 - 10 %

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

Pour applications minces
AAROCOLOR DS 194, 15 - 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Application avec 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

**Application avec réservoir à pression
ou pompe à membrane**

Buses **1.2 – 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.

Coulé- et pistolet au godet

Buses **1.2 – 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 TSD	Séchage à l'air constant à 20° C.		à 10° C.
	Sec hors poussière après :	50'	70'
Sec au toucher après :	70'	3-4 h	
Autre couche après :	4 h	6 h	
Temps de séchage à 80 µm TSD	Séchage à l'air constant à 20° C.		à 10° C.
	Sec hors poussière après :	60'	90 Min.
Sec au toucher après :	90'	4-5h	
Autre couche après :	5 h	6-7 h	
Temps de séchage à 120 µm TSD	Séchage à l'air constant à 20° C.		à 10° C.
	Sec hors poussière après :	120 Min.	3-4 h
Sec au toucher après :	5-6 h	8 h	
Autre couche après :	8-12 h	12 h	

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

AAROCOLOR DS 194

La couche épaisse - Revêtement EP

Couche intermédiaire (CI) ou Couche de finition (CF) à C5 haute

Basses températures

Par basses températures entre 5 – 10 ° C., et 120 µm le temps de séchage peut se prolonger massivement. Ici nous recommandons de vérifier le recouvrement sur place. Pendant les premiers 24 heures du temps de séchage l'air ambiant et la température à l'objet ne doivent pas descendre en dessous de + 5°C.

Séchage accéléré

Laisser évaporer pendant 30', ensuite dans l'air pulsé du four à 40-50°C. Après refroidissement, recouvrable avec revêtements à 2 Comp.

Important pour la mise en œuvre- et indications de planification en introduction pour l'application de laques à effet!

Selon le produit et la technique de traitement (giclé ou pinceau/rouleau), les laques à effet micacé peuvent différer visuellement de la teinte originale selon la carte DB. Les tolérances minimales correspondent à la nature des peintures métallisées.

Il est donc urgent de veiller à ce que les travaux sur le même objet, le même lot de revêtement et le même fournisseur de peinture, les mêmes équipements de traitement, les mêmes buses et les mêmes techniques de giclage soient utilisés.

Des échantillons de référence doivent être élaborés pour les objets qui ont plusieurs fournisseurs de pièces revêtues de tons DB Fer micacé.

Naturellement, il en résulte malgré tout de petites ou parfois grandes différences selon le groupe de peintures, par exemple laque par poudrage, laque au four, laque Synth., laque 2Comp, etc.

Par conséquent, si l'on veut éviter les réclamations de teintes, il ne peut y avoir de succès qu'avec des **échantillonnages préliminaires de tous les enduits** et une prise en charge préalable des teintes par la direction de l'ouvrage.

Nous rejetons donc toute responsabilité en cas de différence de teinte sur les points décrits ci-dessus. À chaque livraison de nos produits à base de fer micacé, un échantillon de teinte est fixé sur un emballage pour le contrôle de la teinte. Celle-ci doit être vérifiée avant le début du travail avec vos spécifications de teinte. Il incombe à l'entreprise d'application d'attirer l'attention de la direction de la construction sur les points ci-dessus et de les rappeler, le cas échéant

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG de AAROCOLOR DS 194 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit

Code-QR

Cette information sur le produit AAROCOLOR DS 194 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

AAROCOLOR DS 194A, Comp. A
La couche épaisse EP-Revêtement
Proportion de mélange 10 :1 avec
AAROCOLOR DS 194B, Comp. B

«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5**AAROCOLOR DS 194****La couche épaisse - Revêtement EP**

Couche intermédiaire (CI) ou Couche de finition (CF) à C5 haute

Teintes standard

Blanc, gris clair, beige-jaune, vert roseau, brun-rouge, noir

RAL, NCS S

Toutes teintes RAL et NCS S

14 Teintes de fer micacé:**Selon DB Carte de teintes selon TL/TP-KOR-Constructions 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

Degré de brillance

Mat-soyeux

Emballages

Boîte à 0.800/0.080 kg net

Bidon à 5/0.5 kg net

Bidon à 20/2.0 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.