

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205

**La mate soyeuse, couche épaisse PUR rationnelle multicolore
Catégorie de corrosivité C3 haute, selon EN ISO 12944-5**



Couche épaisse à 2Comp PUR Revêtement multicolore mat-soyeux. Jusqu'à la catégorie de corrosivité C3 haute, dans toutes les teintes RAL et NCS S. Revêtement de fond ou revêtement couvrant à séchage rapide pour surfaces décoratives sur constructions en acier à l'intérieur. Extérieur avec revêtement 2Comp.-PUR Revêtement couvrant jusqu'à C3 haute.

Introduction selon DIN EN ISO 12944-5 :2018 pour les systèmes de revêtement sur l'acier jusqu'à la catégorie de corrosivité C3 haute

Comme revêtement de fond (RF) dans des systèmes de revêtement à plusieurs couches.

En tant Revêtement en couche épaisse pour l'application intérieure et couvrant pour l'extérieur, jusqu'à la catégorie C3 haute, pas d'exposition directe.

Base/Application

AAROPUR SPEEDCOLOR 205 est un revêtement de fond et couvrant en polyuréthane 2Comp. mat-soyeux, séchant rapidement, pour des touches de couleurs dans la construction en acier décoratif. Le revêtement est appliqué directement sur des structures en acier sablées.
AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 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 tant que revêtement de fond ou de coloris revêtement en couches épaisses AAROPUR SPEEDCOLOR 205 est utilisé, jusqu'à la catégorie de corrosivité C3 haute, selon la norme EN ISO 12944-5 :2018 :

- Acier
- Acier fonte

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

Le revêtement de fond-et couvrant AAROPUR SPEEDCOLOR 205, peut être recouvert selon les besoins, accessoirement avec les revêtements intermédiaires ou couvrants suivantes:

Au solvant	Catégorie de corrosivité	Typ
AAROPOX Typ B 192	C5 haute, BCI Typ "B"	Revêtement 2 Comp. EP satiné
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

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205

**La mate soyeuse, couche épaisse PUR rationnelle multicolore
Catégorie de corrosivité C3 haute, selon EN ISO 12944-5**

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 très 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
Diluable à l'eau	Catégorie de corrosivité	Typ
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223	C3 haute	Revêtement en couche épaisse 2 composants au polyuréthane

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

14 teintes de fer micacé :

Toutes teintes RAL et teintes NCS S

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

Propriétés

AAROPUR SPEEDCOLOR 205A, atteint une :

- Bonne résistance à l'essence et au mazout
- Contre les produits de nettoyage et de désinfection professionnels
- Résistant à la sueur des mains et aux crèmes pour les mains
- Haute élasticité
- Excellente tenue, même pour les géométries compliquées
- En une seule opération jusqu'à 120 µm d'épaisseur de couche sèche
- Très fine égalisation au Rouleau et au pinceau avec faible structure
- Différents diluants pour différentes utilisations

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205

La mate soyeuse, couche épaisse PUR rationnelle multicolore
Catégorie de corrosivité C3 haute, selon EN ISO 12944-5

Données techniques

Poids spécifique	1.50 g/cm ³ , Teinte blanc (Mélange)
Corps solides	78 +- 1 % (Mélange)
Volume en corps solides	60 +- 1 % (Mélange)
COV-CH	23 % (Mélange)
COV-EU	EU-Valeur frontière (Décapaint) pour AAROPUR Speedcolor 205 (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 337 g/l dans le mélange

Proportion de mélange

Laque mère
Durcisseur

15 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B
Comp. A, AAROPUR SPEEDCOLOR 205A
Comp. B, AAROPUR SPEEDCOLOR 205B

Mélange/Brasseur mécanique

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.	10°C.
2h	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'écoulement, ainsi que des perturbations dans la formation et l'adhérence du film. Le profil et les propriétés de ce revêtement est inutilisable

Application

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

Épaisseurs de couches

Lors du giclage, l'épaisseur de la couche sèche jusqu'à 120 µm est possible.
Pour peindre et rouler, appliquer 50 à 60 µm sur les surfaces, les coins, les rivets et les vis avant le revêtement de la surface.

Consommation

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

Théorique à 60 µm ECS 150 g/m² = 100 µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 200 g/m² = 133 µm ECM
Théorique à 120 µm ECS 300 g/m² = 200 µm ECM

Conditions de mise en œuvre

À + 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 l'application. 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.

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205

**La mate soyeuse, couche épaisse PUR rationnelle multicolore
Catégorie de corrosivité C3 haute, selon EN ISO 12944-5**

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 récipients durs entamés (205000 Comp. B) et les traiter en 2 mois ! Le durcisseur réagit avec l'humidité de l'air et gélifie. Le durcisseur gélifié ne résiste plus, entraîne une perte d'adhérence et des variations de brillance.

Diluant

AAROPHAN 664
AAROPHAN 655
AAROPHAN 656
AAROPHAN 757

pour différentes applications et propriétés de séchage :

- le diluant à gicler pour PU-Laque pour court temps d'ouverture
- le diluant à gicler pour PU-Laque pour temps d'ouverture moyen
- le diluant à peindre pour PU-Laque avec long temps d'ouverture
- le diluant à peindre pour PU-Laque avec très long temps

Par température en dessous de +15 ° C., nous vous conseillons pour gicler seulement le diluant AAROPHAN 664 ou le diluant réactif AAROPHAN RAPID R 788, Diluant réactif "Rapide".

Dilution pour peindre

Pour rouler et peindre

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 10 - 15 % diluer avec AAROTIV 757, le diluant pour peindre avec très long temps d'ouverture et très bonne égalisation

Dilution pour Airless/Airmix

Pour gicler Airless-Airmix en couche épaisse

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 0 – 5 % diluer

Dilution pour réservoir à pression et pompe à membrane

Pour application en mince couche

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 20 - 30 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25^u DIN 4.

Pour plus hautes épaisseurs de couches

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 10 - 15 % diluer

Dilution pour Couler- et Pistolet à aspiration au godet

Pour application en mince couche

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 20 - 30 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25^u 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.

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205

**La mate soyeuse, couche épaisse PUR rationnelle multicolore
Catégorie de corrosivité C3 haute, selon EN ISO 12944-5**

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.

Couler-et Pistolet à aspiration 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

Séchage

Temps de séchage à 60 µm ECS

Séchage à l'air constant à 20° C.	à 10° C.
Sec hors poussière après :	15' 25'
Sec au toucher après :	60' 80'
Recouvrable après :	4 h 6 h

Temps de séchage à 80 µm ECS

Séchage à l'air constant à 20° C.	à 10° C.
Sec hors poussière après :	30' 45'
Sec au toucher après :	90' 110'
Recouvrable après :	6 h 7-8 h

Temps de séchage à 120 µm ECS

Séchage à l'air constant à 20° C.	à 10° C.
Sec hors poussière après :	60' 90'
Sec au toucher après :	5-6 h 8 h
Recouvrable après :	8-12 h 18 h

Températures plus basses

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 18 heures et d'utiliser le diluant AAROPHAN 664.

Pendant les premières 24 heures de séchage la température de l'air et de cuvelage ne doit pas être inférieure à + 8 °C

Préparation préalable des surfaces selon EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Partie 1-3	C2 faible	C3 modéré
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

«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5**AAROPUR SPEEDCOLOR 205****La mate soyeuse, couche épaisse PUR rationnelle multicolore
Catégorie de corrosivité C3 haute, selon EN ISO 12944-5****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.
Pas de graisse, bien nettoyer les soudures.

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG de AAROPUR SPEEDCOLOR 205 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit**Code-QR**

Cette information sur le produit AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205A, Comp. A
La rationnelle multicolore-Couche épaisse-PUR
Proportion de mélange 15 : 1 avec
AAROPUR SPEEDCOLOR 205A, Comp. B

Emballages

7.5/0.5 kg, 15/1.0 kg, 22.5/1.5 kg, 210/14 kg nett

Degré de brillance

Mat-soyeux

Teintes

14 teintes de fer micacé :

Toutes teintes RAL et teintes NCS S

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

Par la qualité mat-soyeux, l'effet n'est obtenu que de manière limitée selon la collection de fer micacé. Veuillez en tenir compte lors de la planification et nous demander, le cas échéant, un échantillonnage préalable.

Conseils importants en matière de traitement et de planification lors de l'utilisation et du traitement des peintures à effets !

Selon le produit et la technique de traitement (gicler ou peinture/rouleaux), les peintures à effets mica 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 giclage, les mêmes buses et les mêmes techniques de traitement soient utilisés.

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

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205

La mate soyeuse, couche épaisse PUR rationnelle multicolore Catégorie de corrosivité C3 haute, selon EN ISO 12944-5

Naturellement, il en résulte malgré tout de petites ou parfois grandes différences selon le groupe de peintures, par exemple laque en poudre, laque au four, laque SYNT, peintures 2Comp., films, 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 fournisseurs de revêtement** 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 mica de fer, 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 si nécessaire.

Pour ce faire, vous pouvez utiliser librement ce texte en indiquant : « Texte : Aarolac SA ».

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.