

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

**AAROPUR DUPLEX 206**  
**Le Revêtement PUR Duplex**  
à catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5



Revêtement 2Comp. PUR Hautement résistant à l'intempérie à séchage très rapide satiné, jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haute, avec top-Finish. Sur l'acier, la fonte, l'aluminium, les alliages de métaux ou comme revêtement-Duplex sur le zingage à chaud, et pour l'assainissement des chantiers.

**Testé et certifié par IFO Institut pour les techniques de surfaces, D-73529 Schwäbisch-Gmünd avec Protocole Nr. 27203-2.** Testé dans le système de revêtement C4.05- EP/PUR, selon ISO 12944-5, en tant que revêtement couvrant (CF) sur acier, à catégorie de corrosivité C4 haute, selon DIN EN ISO 12944-6:2018

**CF** = couche de finition

**Introduit selon DIN EN ISO 12944-5 pour systèmes de revêtements sur acier à catégorie de corrosivité C4 haute**

En tant que revêtement couvrant (CF) dans des systèmes de revêtements à plusieurs couches.

**Introduit selon DIN EN ISO 12944-5 pour les systèmes de revêtements sur zingage à chaud à catégorie de corrosivité C4 haute**

En tant que revêtement couvrant (CF) dans des systèmes de revêtements à plusieurs couches.

**Base / Propriétés**

AAROPUR DUPLEX 206 est un revêtement au polyuréthane 2Comp. à haute résistance à la corrosion et à séchage rapide, introduit dans les systèmes de protection contre la corrosion et pour le laquage industriel. Excellent accrochage direct sur le zingage à froid 2Comp. et zingage à chaud.

AAROPUR DUPLEX 206 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, AAROPUR DUPLEX 206 est utilisé sur les supports suivants, jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haute, conformément à la norme EN ISO 12944-5 :2018:

- Acier
- Pour l'assainissement de l'acier muni d'une couche
- Pour le nouveau zingage à chaud
- Pour l'assainissement du zingage à chaud muni d'une couche
- Pour l'assainissement du zingage à chaud sans couche jusqu'à présent.

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

**AAROPUR DUPLEX 206**  
**Le Revêtement PUR Duplex**  
à catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

**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**

**AAROPUR DUPLEX 206**, 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>AAROPOX Typ B 192</b>	C5 haute, BCI Typ "B"	Revêtement EP à 2 Comp, couches intermédiaire
<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
<b>AAROSTAR AQUA 306</b>	C2 – C3 haute	Primaire d'accrochage et antirouille à 1comp.

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»**

**AAROPUR DUPLEX 206**  
**Le Revêtement PUR Duplex**  
à catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

**Teintes**

Teintes selon échantillons

Tous RAL et teintes NCS S

Mélange manuelle des teintes non définies (échantillons étrangers)

**Teintes de fer micacé**

sont produite en qualité AAROPUR FERRO 211A  
Selon carte de teinte DB selon TL/TP-KOR-Constructions en acier

**Teintes-Patina**

sont produite en qualité AAROPAT 212A

**Degré de brillance**

Satiné 60

**Normes de vérifications/  
Propriétés**

AAROPUR DUPLEX 206A, est testé dans des systèmes à plusieurs couches, mais aussi sous forme de laque monocouche sur le zingage à chaud, pour des travaux de revêtement dans l'industrie, la menuiserie et la protection contre la corrosion. Nous atteignons ainsi :

- Excellents résultats aux intempéries de longue date lors des intempéries en plein air sur les façades
- Conditions météorologiques rapides selon ASTM G154, après 2500 h, très bonnes
- Résiste aux produits de nettoyage et de désinfection professionnels
- Résistant à la transpiration des mains et aux crèmes pour les mains
- Haute élasticité
- Grande résistance aux chocs et aux rayures grâce à la surface genre téflon
- Excellente tenue, même pour les géométries compliquées
- Parfaite égalisation
- Séchage rapide
- Fine égalisation au rouleau et à peindre de faible structure
- Surface très dense et exempte de pores
- Quatre diluants et trois diluants réactifs au choix pour différentes applications

**Données techniques**

Poids spécifique

1.32 g/cm<sup>3</sup>, Teinte blanc (Mélange)

Corps solides

68.2 +- 1 % (Mélange)

COV-CH

31.8 % (Mélange)

COV-EU

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPUR DUPLEX 206A (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 423 g/l dans le mélange.

**Proportion de mélange**

**11 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp. B**

Laque mère

8.6 : 1 Pièces volumétriques pour installations à 2 composants

Durcisseur

Comp. A, AAROPUR DUPLEX 206A

Comp. B, AAROPUR DUPLEX 206B

**Mélange/Brasseur mécanique**

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

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

**AAROPUR DUPLEX 206**  
**Le Revêtement PUR Duplex**  
à catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

Temps d'ouverture au pot à	10 ° C.	20 ° C.	30°C.
	14 h	12 h	7 h

avec diluant AAROPHAN 655, 656, 664, 757

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 appareil Airless.

**Épaisseurs de couches** Lors du giclage, les épaisseurs de couches jusqu'à 100 µm sont possibles.  
Pour peindre et rouler jusqu'à 40 µm. Bien appliquer sur les coins, les bords, les rivets et les vis avant de recouvrir la surface

**Consommation théorique**  
ECS = Épaisseur de couche sèche  
ECM = Épaisseur de couche mouillée

**Théorique à 40 µm** ECS 103 g/m<sup>2</sup> = 78 µm ECM  
**Théorique à 60 µm** ECS 154 g/m<sup>2</sup> = 117µm ECM  
**Théorique à 80 µm** ECS 205 g/m<sup>2</sup> = 156 µm ECM  
**Théorique à 100 µm** ECS 256 g/m<sup>2</sup> = 195 µm ECM

**Conditions de mise en œuvre** De + 5° C. **Stocker le matériel hors gel !**  
Avent 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 + 5 °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

**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 bidons entamés (206000 comp. B) et les appliquer en 2 mois ! Le durcisseur réagit avec l'humidité de l'air et gélifie. Le durcisseur gélifié n'apporte plus de résistance, entraîne une perte d'adhérence, des surfaces douces et des changements de degré de brillance.

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

**AAROPUR DUPLEX 206**  
**Le Revêtement PUR Duplex**  
à catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

**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 d'ouverture, le supplément qui donne en outre une surface dure genre téflon.

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/rouler**

AAROPUR DUPLEX 206, 1 à 5 % diluer avec AAROTIV 757, le diluant à peindre pour très long temps d'ouverture et bonne égalisation.

**Dilution pour Airless/Airmix**

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

AAROPUR DUPLEX 206, 20 - 30 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

**Pour Airless-, Airmix gicler à haute épaisseurs de couches**

AAROPUR DUPLEX 206, 0 - 5 % diluer

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

**Pour applications en minces couches**

AAROPUR DUPLEX 206, 20 - 30 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

**Pour hautes épaisseurs de couches**

AAROPUR DUPLEX 206, 5 - 10 % diluer

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

**Pour minces applications**

AAROPUR DUPLEX 206, 20 - 30 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

**Application (avec Airless)**

Buses	<b>4/09 – 6/21</b>
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	<b>4/09 – 6/21</b>
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	1.4 – 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.

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

**AAROPUR DUPLEX 206**  
**Le Revêtement PUR Duplex**  
à catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

**Coulé- 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 : 30 Min.  
Sec au toucher après : 3-4 h  
Transportable après : 12 h

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

**2 h Séchage en cabine constant à 30° C et brassage de l'air**  
Sec hors poussière après : 20 Min.  
Sec au toucher après : 1 ½ - 2 h  
Transportable après : 8 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 : 10 Min.  
Sec au toucher après : 30 Min.  
Transportable après : 4 h

**Épaisseur de couche dès 100 µm**

Pour les épaisseurs de couches supérieures à 100 µm, l'épaisseur de la couche sèche prolonge massivement les durées de séchage ci-dessus.

**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 nos diluants réactifs.

**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 : demandez-nous le procédé.

Sendzimier – Zingage dégraissé.

Tous les fonds doivent être revêtus au préalable.

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5»****AAROPUR DUPLEX 206**  
**Le Revêtement PUR Duplex**  
à catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5**Indications techniques de sécurité**

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG AAROPUR DUPLEX 206 A+B, avant l'emploi sur notre page web [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

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

Cette information sur le produit AAROPUR DUPLEX 206 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 DUPLEX 206A, Comp. A**  
Le revêtement PUR-Duplex  
Proportion de mélange 11 : 1 avec  
**AAROPUR DUPLEX 206B, Comp. B**

**Emballages**

Boîte à 1.1/0.1 kg net  
Bidon à 5.5/0.5 kg net  
Bidon à 11/1 kg net  
Bidon à 22/2 kg net

**Teintes**

Tous RAL et teintes NCS S

**Teintes selon échantillons**

Mélange manuel de teintes non définies (échantillons étrangers)

**Teintes de fer micacé**

sont produite en qualité AAROPUR FERRO 211A  
Selon carte de teintes DB selon TL/TP-KOR-Constructions en acier

**Teintes-Patina**

sont produite en qualité AAROPAT 212A

**Degré de brillance**

Satiné 60

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.