

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

AAROPUR DS 207
Le revêtement PUR en couche épaisse
à catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5



Couche épaisse satinée à 2Comp. PUR-résistant aux intempéries et aux produits chimiques, jusqu'à la catégorie de corrosivité C5 haute avec top-Finish. Utilisation sur des surfaces revêtues d'une couche de fond ou intermédiaire telles que l'acier, la fonte, la zingage à chaud, l'aluminium, les alliages de métaux et pour l'assainissement des chantiers.

CF = couche de finition

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

Revêtement de finition (CF) dans des systèmes de revêtement multicouches.

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

Revêtement de finition (CF) dans des systèmes de revêtement multicouches.

Base / Propriétés

AAROPUR DS 207, le revêtement satiné en couche épaisse à 2-Comp. PUR, se caractérise par une grande résistance aux produits chimiques, une forte barrière contre l'eau, l'humidité et les milieux agressifs.

AAROPUR DS 207, fait partie des systèmes de protection contre la corrosion modulaires et adaptés d'Aarolac, pour une protection robuste et durable contre la corrosion.

Systèmes-Revêtement

En combinaison avec des revêtements de fonds ou intermédiaires à 2Comp. AAROPUR DS 207 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 muni d'une couche de fond
- Nouveau zingage à chaud
- Pour l'assainissement de zingage à chaud muni d'une couche de fond
- Pour l'assainissement du zingage à chaud sans revêtement 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.

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

AAROPUR DS 207
Le revêtement PUR en couche épaisse
à catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5

Couches de fonds et Intermédiaires

AAROPUR DS 207, est utilisé comme couche de finition. Les couches de fonds et intermédiaires sont utilisées selon les besoins.

Au solvant	Catégorie de corrosivité	Typ
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.
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
AAROSTAR AQUA 306	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.

Teintes

Toutes teintes RAL- et NCS S

Échantillons de teintes

Mélanges manuels des teintes non définies (échantillons étrangers)

Teintes de fer micacé
Teintes Patina

Celles-ci seront produites en qualité AAROPUR EG 210A
Celles-ci seront produites en qualité AAROPAT 212A

Degré de brillance

Haut satiné

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

AAROPUR DS 207
Le revêtement PUR en couche épaisse
à catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5

Compatibilités

Et autres avantages du produit

AAROPUR DS 207, est vérifié dans les systèmes à plusieurs - couches, pour travaux de revêtements dans l'industrie, dans la peinture en bâtiment et pour la high-performance protection contre la corrosion. Nous obtenons ainsi:

- Excellente résistance aux huiles de forage et de coupe agressives, aux émulsions de forage ainsi qu'aux différentes huiles, essence et kérosène
- Bonne résistance aux solvants
- Bonne résistance aux acides dilués
- Très bonne élasticité
- Grande résistance aux chocs et aux rayures grâce à la surface genre téflon
- Parfaite égalisation au giclage
- Fine égalisation au rouleau et au pinceau
- Surface très dense et sans pores
- Quatre diluants et trois diluants réactifs au choix pour différentes applications

Résistance à l'abrasion selon DIN EN ISO 5470-1

Excellente résistance à l'abrasion et aux rayures
Corps de vérification : panneau de fibrociment revêtu de AAROPUR DS 207, testé après 7 jours de séchage
Résultat : perte de masse de 156 mg (exigence < 3000 mg)

Données techniques

Poids spécifique

1.38 g/cm³, Teinte blanc (Mélange)

Corps solides

74.3 +- 1 % (Mélange)

Volume de corps solides

59 +- 1 % (Mélange)

COV-CH

25.6 % (Mélange)

COV-EU

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPUR DS 207A (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 354 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange

Laque mère

Durcisseur

6 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp. B

Comp. A, AAROPUR DS 207A

Comp. B, AAROPUR DS 207B

Mélanger/Brasseur

Le durcisseur doit être mélangé avec un brasseur mécanique minimum pendant deux minutes de façon homogène jusqu'à la disparition de toutes „Stries“.

Temps d'ouverture au pot

10 ° C.	20 ° C.	30°C.	
12 h	8 h	6 h	avec diluant AAROPHAN 655, 656, 664, 757
2 h	1 h	½ h	avec diluant réactif AAROPHAN

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

AAROPUR DS 207

Le revêtement PUR en couche épaisse

à catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5

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 Airless.

Epaisseur de couche

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

Consommation sans perte

ECS = Epaisseur de couche sèche
ECM = Epaisseur de couche mouillée

Théorique à 40 µm ECS 93 g/m² = 68 µm ECM
Théorique à 60 µm ECS 140 g/m² = 102 µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 187 g/m² = 135 µm ECM

Conditions de mise en œuvre

Plus de + 8° 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 la mise en œuvre. 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.

Point de rosé

Eviter 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 bidons entamés (207000 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.

Diluant

AAROPHAN 664
AAROPHAN 655
AAROPHAN 656

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

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

AAROPUR DS 207
Le revêtement PUR en couche épaisse
à catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5

AAROPHAN 757

– 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".

Diluant réactif

Pour un séchage et un durcissement accéléré dans des épaisseurs de couche sèche minces à moyennes de 30 à 70 µm.

L'ajout de 15 - 20 % de diluant réactif après mélange des composants A+B permet d'accélérer considérablement le séchage et le séchage complet. Notez toutefois que la durée de vie au pot est raccourcie !

(Ajout de 5 -10 %, accélère légèrement le temps de séchage).

AAROPHAN RAPID S 786

Diluant réactif "Été" pour long temps d'ouverture, avec séchage accéléré et durcissant en profondeur

AAROPHAN RAPID U 787

Diluant réactif "Uni" pour temps d'ouverture moyen, avec séchage accéléré et durcissant en profondeur

AAROPHAN RAPID R 788

Diluant réactif "Rapide" pour court temps d'ouverture avec séchage accéléré et durcissant en profondeur

Dilution pour peindre

Pour rouler et peindre

AAROPUR DS 207 appliquer non diluer ou selon besoin 5 – max. 10 % 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 fine couche

AAROPUR DS 207, 15 - 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour Airless-, Airmix gicler à haute épaisseur de couche

AAROPUR DS 207, 5 - 10 % diluer

Dilution pour réservoir à pression et pompe à membrane

Pour application en fine couche

AAROPUR DS 207, 15 - 20 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour haute épaisseur de couche

AAROPUR DS 207, 5 - 10 % diluer

Dilution pour couler- et Pistolet à aspiration au godet

Pour application en fine couche

AAROPUR DS 207, 20 - 25 % diluer à une viscosité de 20 – max. 22" DIN 4.

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

AAROPUR DS 207
Le revêtement PUR en couche épaisse
à catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5

Application (avec Airless)

Buses	4/11 – 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	4/11 – 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'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.	

Coulé- et pistolet à aspiration au godet

Buses	1.4 – 2.5 mm
Pression de l'air	2.5 – 3.5 bar
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	1 h avec diluant réactif
Sec au toucher après:	8 h	4 h avec diluant réactif
Transportable après:	12 h	12 h

Temps de séchage à 80 µm ECS (Séchage à l'air)

Séchage à l'air constant à 20° C et brassage de l'air		
Sec hors poussière après:	4 h	1.5 h avec diluant réactif
Sec au toucher après:	12 h	6 h avec diluant réactif
Transportable après:	12 h	12 h

Temps de séchage à 40 µm ECS (Séchage accéléré)

Séchage constant en cabine à 30° C et brassage de l'air		
Sec hors poussière après:	2 h	30' avec diluant réactif
Sec au toucher après:	6 h	3 h avec diluant réactif
Transportable après:	12 h	6 h

Temps de séchage à 40 µm ECS (Séchage au four à 50° C.)

Séchage au four constant à 50° C et brassage de l'air		
Sec hors poussière après:	1 h	15' avec diluant réactif
Sec au toucher après :	5 h	1 h avec diluant réactif
Transportable après :	8 h	4 h

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

AAROPUR DS 207
Le revêtement PUR en couche épaisse
à catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5

**Épaisseurs de couches
dès 100 µm**

Pour les épaisseurs de couche supérieures à 100 µm, les temps de séchage ci-dessus s'allongent massivement et des bulles en réaction peuvent se former en cas d'humidité de l'air élevée.

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.

Empilement

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 notre conseil. Avec notre expérience, nous trouverons une solution.

Traitement du support

Pour le laquage industriel

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

Acier chromé nettoyé et muni d'une couche de fond.

Aluminium dégraissé, poncé ou chromaté et apprêté. Profilés étirés chromatés ou sablé aux perles de verre avec revêtement de base, fonte d'aluminium dégraissé.

Alliages de métaux dégraissés, poncés.

Dans l'idéal, zinguer à chaud avec ou au moyen du lavage : demandez-nous le procédé.

Sendzimier – Zingage à chaud.

Tous les fonds doivent être revêtus au préalable.

Recommandations de revêtement

Pour le laquage industriel

Revêtement de fond et épaisseur de couche selon exigence

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.

**Indications techniques
de sécurité**

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG de AAROPUR DS 207 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit

Code-QR

Cette information sur le produit AAROPUR DS 207 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 » -Systèmes de protection contre la corrosion selon
DIN EN ISO 12944-5

AAROPUR DS 207

Le revêtement PUR en couche épaisse

à catégorie de corrosivité C5 haute, selon EN ISO 12944-5

Assortiment

AAROPUR DS 207A, Comp. A

Le revêtement-PUR- en couche épaisse
Proportion de mélange 6 : 1 avec

AAROPUR DS 207B, Comp. B

Emballages

6/1 kg, 12/2 kg, 18/3 kg net

Teintes

Toutes teintes RAL- et NCS S

Échantillons de teintes

Mélanges manuels des teintes non définies (échantillons étrangers)

Teintes de fer micacé Teintes Patina

Celles-ci seront produites en qualité AAROPUR EG 210A
Celles-ci seront produites en qualité AAROPAT 212A

Degré de brillance

Haut 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.