

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

AAROPUR EG 210

2Comp-PUR Revêtement de fer micacé à C5 haute



Revêtement en couche épaisse de fer micacé 2Comp-PUR-Haute résistant à l'intempérie et aux produits chimiques jusqu'à la catégorie de corrosivité C5 très haute. Sur acier muni d'une couche de fond ou pour l'assainissement sur les chantiers. Pour surfaces décoratives des structures en acier.

Testé et certifié par IFO Institut pour les techniques de surfaces, D-73529 Schwäbisch-Gmünd avec Protocole Nr. 18483.

Testé dans le système de revêtement A5I.05-EP/EP/EP/PUR, selon ISO 12944-5, en tant que revêtement couvrant sur acier, à catégorie de corrosivité C5-I haute, selon DIN EN ISO 12944-6:1998

CF = couche de finition

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

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

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

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

Base / Propriétés

AAROPUR EG 210 est un revêtement 2Comp.-Polyuréthane robuste applicable en couche épaisse, présentant une excellente résistance aux intempéries. Ce revêtement décoratif de fer micacé se distingue par sa forte barrière contre l'eau, l'humidité et les milieux agressifs.

AAROPUR EG 210, fait partie des systèmes de protection contre la corrosion modulaires et adaptés d'Aarolac, pour une protection robuste et durable contre la corrosion.

Système-de revêtements

En combinaison avec des revêtements à 2Comp. de fond-et revêtements intermédiaires, le revêtement couvrant AAROPUR EG 210, est utilisé à catégorie de corrosivité, C5 très haute, selon la norme EN ISO 12944-5 :2018 sur les supports suivants :

- Acier
- Pour l'assainissement de l'acier revêtu
- Nouveau zingage à chaud
- Pour l'assainissement du zingage à chaud revêtu
- Pour l'assainissement du zingage à chaud sans revêtement

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

AAROPUR EG 210
2Comp-PUR Revêtement de fer micacé à C5 haute

**Couches de fonds et
Intermédiaires**

AAROPUR EG 210, 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.

14 Teintes de fer micacé :

**Selon la carte de teintes DB des constructions en acier
TL/TP-KOR**

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

Satiné – Mat-soyeux, (dépend du degré de dilution et de
l'épaisseur de couche)

**Compatibilités
et autres avantages du produit**

AAROPUR EG 210 est un produit de revêtement multicouche
systèmes vérifiés pour atteindre les objectifs suivants

- Excellents résultats aux intempéries de longue durées lors des intempéries en plein air sur des objets très chargés
- Surface robuste et tenace
- Forte barrière grâce aux pigments de fer micacé contre les milieux agressifs

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

AAROPUR EG 210
2Comp-PUR Revêtement de fer micacé à C5 haute

- Excellente tenue, même pour les géométries compliquées
- En un passage 120 µm Épaisseur de couche sèche recouvrable
- Quatre diluants différents pour différentes applications

Données techniques

Poids spécifique	1.41 g/cm ³ , Teinte blanc (Mélange)
Corps solides	75.51 +- 1 % (Mélange)
Volume en corps solides	60 +- 1 % (Mélange)
COV-CH	24.45 % (Mélange)
COV-EU	EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPUR EG 210A (Cat. A) 500 g/l (2010) Ce produit contient 355 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange

Laque mère	6 : 1 Parts au poids Comp. A avec Durcisseur Comp.B
Durcisseur	Comp. A, AAROPUR EG 210A Comp. B, AAROPUR EG 210B
Mélanger/Brasseur mécanique	Le durcisseur <u>doit</u> être mélangé avec un brasseur mécanique de façon homogène, jusqu'à la disparition complète de stries.

Temps d'ouverture au pot à

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

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.

Épaisseur de couches

Lors du giclage, les épaisseurs de couches jusqu'à 120 µm sont possible.
Pour peindre et rouler jusqu'à 60 µm.

Consommation théorique

ECS = Épaisseur de couche sèche
ECM = Épaisseur de couche mouillé

Théorique à 60 µm ECS 142 g/m² = 100 µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 189 g/m² = 133 µm ECM
Théorique à 120 µm ECS 283 g/m² = 199 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.

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

**AAROPUR EG 210
2Comp-PUR Revêtement de fer micacé à C5 haute**

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.

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".

Diluant réactif

Pour un séchage et un durcissage accéléré dans des épaisseurs de couche sèche minces en 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 ! (Addition de 5 à 10 %, accélération légère des temps de séchage).

AAROPHAN RAPID S 786

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

AAROPHAN RAPID U 787

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

AAROPHAN RAPID R 788

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

Dilution pour peindre/rouler

AAROPUR EG 210, 1 - 5 % dilution avec AAROTIV 757, le diluant pour peindre pour très long temps d'ouverture et bonne égalisation.

Dilution pour Airless/Airmix

Pour Airless-, Airmix gicler en minces couches

AAROPUR EG 210, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour Airless-, Airmix gicler en hautes épaisseurs de couches

AAROPUR EG 210, 0 - 5 % diluer

Dilution pour réservoir à pression et pompe à membrane

Pour applications en minces couches

AAROPUR EG 210, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour hautes épaisseurs de couches

AAROPUR EG 210, 0 - 5 % diluer

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

AAROPUR EG 210
2Comp-PUR Revêtement de fer micacé à C5 haute

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

Pour applications en minces couches

AAROPUR EG 210, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25“ DIN 4.

Application (avec Airless)

Buses 4/11 – 6/21
Pression de giclage 110 – 150 bars
Diamètre du tuyau du matériel 3/8 Pouce

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 – 6/21
Pression de giclage 110 – 150 bars
Pression de l'air 1.5 – 2.5 bars
Diamètre du tuyau du matériel 3/8 Pouce

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 1.8 – 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 1.8 – 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 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 en cabine constant 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 avec diluant réactif

**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 avec diluant réactif

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

AAROPUR EG 210 2Comp-PUR Revêtement de fer micacé à C5 haute

Épaisseurs de couche dès 100 µm

Pour les épaisseurs de couches supérieures à 100 µm, 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.

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 colorée sur la surface colorée 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.

Souhaitez-vous nos conseils ?

Vous recevrez alors à tout moment des conseils de l'un de nos expérimentés spécialiste pour l'industrie sur place.

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/rouler), les peintures à effet de fer 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 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 des teintes DB de 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., feuilles, etc. Si l'on veut éviter les réclamations de teintes, cela ne peut être obtenu qu'en soumettant tous les **enduits à des échantillonnages** au préalable et en prélevant les teintes par la direction pour l'objet en question. Nous rejetons donc toute responsabilité en cas de différence de teinte sur les points décrits ci-dessus.

**«High Performance»-Système de protection contre la corrosion selon
DIN EN ISO 12944-5****AAROPUR EG 210
2Comp-PUR Revêtement de fer micacé à C5 haute**

À chaque livraison de nos produits à base de fer micacé, un échantillon de teinte est fixé sur l'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.

**Indications techniques
de sécurité**

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG AAROPUR EG 210 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit**Code-QR**

Cette information sur le produit AAROPUR EG 210 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 EG 210A, Comp. A**

La couche épaisse-PUR Revêtement de fer micacé
Proportion de mélange 6 : 1 avec

AAROPUR EG 210B, Comp. B**Emballages**

Boîte à 720 g/120 g net
Bidon à 6/1 kg net
Bidon à 12/2 kg net
Bidon à 18/3 kg net

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

Satiné – Mat-soyeux, (dépend du degré de dilution et de
l'épaisseur de couche)

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.