

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

AAROPUR FERRO 211

Le PUR Duplex Revêtement de fer micacé

A Catégorie de corrosivité C3/C4 selon EN ISO 12944-5



Revêtement de fer micacé 2Comp PUR haute résistance aux intempéries et séchant rapidement jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haute sur acier apprêté, ou système duplex sur zingage à chaud jusqu'à C4 haute et assainissement de chantier. Pour surfaces décoratives de constructions en acier.

Testé et certifié par l'IFO Institut pour techniques de surfaces D-73529 Schwäbisch-Gmünd avec le numéro de protocole-Nr. 18484.

Testé dans le système de revêtement A3.09-EP/PUR, selon ISO 12944-5, comme revêtement couvrant sur acier à catégorie de corrosivité C3 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 C4 haute

En tant que revêtement couvrant (CF) dans des systèmes de revêtements multicouches.

Introduit selon EN ISO 12944-5 :2018, sur zingage à chaud à catégorie de corrosivité C4 haute

En tant que revêtement couvrant (CF) dans des systèmes de revêtements multicouches.

Base / Propriétés

AAROPUR FERRO 211 est un revêtement de haute compatibilité à l'intempérie en 2Comp.-Polyuréthane revêtement couvrant à séchage rapide et en couche épaisse, pour application sur l'acier et dans des systèmes duplex (Zingage + revêtement). Ce revêtement décoratif de fer micacé se distingue par sa forte barrière contre l'eau, l'humidité et le sel de rosée.

AAROPUR FERRO 211, 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 et des revêtements intermédiaires à 2-composants, le revêtement couvrant AAROPUR FERRO 211 est utilisé, jusqu'à la catégorie C3 haute / C4 haute, selon la norme EN ISO 12944-5 :2018 sur les supports suivants :

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

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

AAROPUR FERRO 211
Le PUR Duplex Revêtement de fer micacé
A Catégorie de corrosivité C3/C4 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 FERRO 211, est utilisé comme couche de finition. Les couches de fonds et intermédiaires sont utilisées selon les besoins.

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
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
AAROSTEEL AQUA 136	C2 – C5	Couche de fond poussière de zinc 2Comp.- EP
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.

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

AAROPUR FERRO 211
Le PUR Duplex Revêtement de fer micacé
A Catégorie de corrosivité C3/C4 selon EN ISO 12944-5

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

Teintes

RAL- et NCS S sont fabriqués en qualité AAROPUR DUPLEX 206

Degré de brillance

Mat – Mat-soyeux

Normes de vérification/Propriétés

AAROPUR FERRO 211A, testé dans des systèmes à plusieurs couches pour des travaux de revêtements dans l'industrie, la peinture en bâtiment et protection contre la corrosion. Nous atteignons ainsi :

- Excellent résultat aux intempéries en plein air
- Forte barrière contre l'eau et le sel de rosée grâce aux pigments de fer micacé
- Surface très dense et exempte de pores
- Excellente tenue, même pour les géométries compliquées
- Séchage rapide
- Haute élasticité
- Réalisable en une seule opération jusqu'à 120 µm épaisseur de la couche sèche
- Fine égalisation à rouler et à peindre
- Quatre diluants différents pour différentes applications

Données techniques

Poids spécifique

1.31 g/cm³, (Mélange)

Corps solides

66 % +/- 1 % (Mélange)

COV-CH

36.15 % (Mélange)

COV-EU

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPUR FERRO 211A (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 466 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange

Laque mère

Durcisseur

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

Comp. A, AAROPUR FERRO 211A

Comp. B, AAROPUR FERRO 211B

Mélanger/Brasseur mécanique

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

Temps d'ouverture au pot à

20 ° C.

30°C.

12h

7h

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

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

AAROPUR FERRO 211
Le PUR Duplex Revêtement de fer micacé
A Catégorie de corrosivité C3/C4 selon EN ISO 12944-5

Application

Rouler, peindre, couler- ou au 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 120 µm sont possibles.
Pour peindre et rouler jusqu'à 40 - 50 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 109 g/m² = 83 µm ECM
Théorique à 60 µm ECS 163 g/m² = 124 µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 217 g/m² = 173 µm ECM
Théorique à 100 µm ECS 271 g/m² = 207 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 fois par jour.

Capacité de stockage

Conserver au frais et ne pas exposer directement au rayonnement du soleil. Bien refermer les récipients entamés (211000 Comp. B) et les utiliser dans les 2 mois ! Le durcisseur réagit avec l'humidité de l'air et gélifie. Le durcisseur gélifié n'apporte plus de résistance et entraîne une perte d'adhérence et des changements 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 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 FERRO 211, 5 - 15 % diluer avec AAROTIV 757, le diluant à peindre pour très long temps d'ouverture et bonne égalisation.

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

AAROPUR FERRO 211
Le PUR Duplex Revêtement de fer micacé
A Catégorie de corrosivité C3/C4 selon EN ISO 12944-5

Dilution pour Airless/Airmix

Pour Airless-, Airmix gicler en minces couches

AAROPUR FERRO 211, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour Airless-, Airmix gicler à haute épaisseurs de couches

AAROPUR FERRO 211, 0 - 5 % diluer

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

Pour applications en minces couches

AAROPUR FERRO 211, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour hautes épaisseurs de couches

AAROPUR FERRO 211, 0 - 5 % diluer

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

Pour minces applications

AAROPUR FERRO 211, 10 - 15 % 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 1.8 – 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 : 30 Min.
Sec au toucher après : 3-4 h
Transportable après : 12 h

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

AAROPUR FERRO 211
Le PUR Duplex Revêtement de fer micacé
A Catégorie de corrosivité C3/C4 selon EN ISO 12944-5

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.

Souhaitez-vous nos conseils ?

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

**«High Performance» -Système de protection contre la corrosion selon
DIN EN ISO 12944-5****AAROPUR FERRO 211**
Le PUR Duplex Revêtement de fer micacé
A Catégorie de corrosivité C3/C4 selon EN ISO 12944-5**Conseils importants en matière de traitement et de planification lors de l'utilisation et du traitement
de laques 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.

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 FERRO 211 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit**Code-QR**

Cette information sur le produit AAROPUR FERRO 211 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 FERRO 211A, Comp. A
le PUR-Duplex-Revêtement de fer micacé
Proportion de mélange 10 : 1 avec
AAROPUR FERRO 211B, Comp. B

Emballages

Bidon à 2.4/0.240 kg net
Bidon à 5/0.5 kg net
Bidon à 10/1 kg net
Bidon à 20/2 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

**«High Performance» -Système de protection contre la corrosion selon
DIN EN ISO 12944-5****AAROPUR FERRO 211**
Le PUR Duplex Revêtement de fer micacé
A Catégorie de corrosivité C3/C4 selon EN ISO 12944-5**Teintes** RAL- et NCS S sont fabriqués en qualité AAROPUR DUPLEX 206**Degré de brillance** Matt – Mat-soyeux

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.