

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

AAROPAT 212
La PUR Duplex Patina Moderna
A Catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5



Revêtement à haute compatibilité à l'intempérie, email à effet 2 Comp. PUR Patina-Moderna séchant rapidement jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haute sur acier apprêté, ou en tant que Système-Duplex sur zingage à chaud jusqu'à C4 haute. Pour les constructions métalliques et main courante garde-corps, imite un Effet-Patina grâce aux paillettes d'aluminium.

Introduit selon EN ISO 12944-5 :2018, sur acier à Catégorie de corrosivité C4 haute

CF = couche de finition

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

AAROPAT 212, est un revêtement patiné en polyuréthane 2 Comp. à haute résistance, à séchage rapide et en couche épaisse, avec des paillettes d'aluminium, qui incorpore un effet patiné décoratif. Convient sur l'acier et aux systèmes duplex (zingages+ revêtement) Ce revêtement décoratif patiné se distingue par son effet barrière élevé contre l'eau, l'humidité et le sel de rosée.

AAROPAT 212, 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 de protection AAROPAT 212 est utilisé sur les supports suivants, jusqu'à la catégorie de corrosivité C4 haute, selon la norme EN ISO 12944-5 :2018 :

- Acier
- Nouveau zingage à chaud ou zingage giclé

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

AAROPAT 212
La PUR Duplex Patina Moderna
A Catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

Couches de fonds et Intermédiaires

AAROPAT 212, 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.

8 Teintes Patina

Selon Aarolac Collection-Patina 2022

Anthracite-foncé A900, Anthracite-clair A800, Anthracite A750
Brun-Anthracite A700, Cuivre A600, Laiton A500, Argent A400

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

AAROPAT 212

La PUR Duplex Patina Moderna

A Catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

Degré de brillance

Mat-Soyeux

**Normes de vérifications/
Propriétés**

AAROPAT 212A, testé dans des systèmes de revêtements à plusieurs couches, pour des travaux de revêtements dans l'industrie, la menuiserie et la protection contre la corrosion. Nous atteignons ainsi :

- Excellents résultats 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 telles que main courante garde-corps
- Séchage rapide
- Haute élasticité
- En une seule opération possible jusqu'à 100 µm épaisseur de la couche sèche
- Très fine égalisation
- Pour effets décoratifs dans l'architecture moderne
- Quatre diluants différents pour différentes applications

Données techniques

Poids spécifique
Corps solides
COV-CH
COV-EU

1.34 g/cm³ (Mélange)
69.3 +/- 1 % (Mélange)
30.55 % (Mélange)
EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPAT 212A (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 429 g/l dans le mélange.

Proportion de mélange

Laque mère
Durcisseur

11 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B
Comp. A, AAROPAT 212A
Comp. B, AAROPAT 212B

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

Application

Rouler et peindre ne peuvent être utilisés que pour appliquer sur les coins, les arêtes, les rivets et les vis avant le giclage. Gicler avec pistolet au godet à aspiration ou réservoir à pression, pompe à membrane, appareil Airmix ou Airless.

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

AAROPAT 212

La PUR Duplex Patina Moderna

A Catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

Épaisseur de couches

Lors du giclage, les épaisseurs de couches jusqu'à 100 µm possible (Airmix et Airless).

Consommation théorique

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

Théorique à 40 µm ECS 103 g/m² = 76 µm ECM
Théorique à 60 µm ECS 154 g/m² = 115 µm ECM
Théorique à 80 µm ECS 205 g/m² = 153 µm ECM
Théorique à 100 µm ECS 256 g/m² = 191 µm ECM

Conditions de mise en oeuvre

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 (212000 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 et peindre uniquement pour pré-peindre !**

AAROPAT 212, 5 - 15 % diluer avec AAROTIV 757, le diluant à peindre pour une durée d'ouverture très longue et une bonne égalisation.

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

AAROPAT 212
La PUR Duplex Patina Moderna
A Catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

Dilution pour Airless/Airmix

Pour gicler Airless, Airmix en couche mince

AAROPAT 212, 10 - 15 % dilués à une viscosité de 20 - 25" max DIN 4.

Pour gicler avec Airless, Airmix, de plus grandes épaisseurs de couches

AAROPAT 212, 0 - 5 % diluer

Dilution pour réservoir à pression et pompe à membrane

Pour application en minces couches

AAROPAT 212, 10 - 15 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Pour haute épaisseur de couches

AAROPAT 212, 0 - 5 % diluer

Dilution pour couler- et Pistolet à aspiration au godet

Pour application en minces couches

AAROPAT 212, 20 - 30 % diluer à une viscosité de 20 – max. 25" DIN 4.

Application (avec Airless)

Buses	4/11 – 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	4/11 – 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'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.

Couler- et pistolet à aspiration au au godet

Buses	1.8 – 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 :	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

AAROPAT 212
La PUR Duplex Patina Moderna
A Catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

Temps de séchage à 40 µm ECS
(Séchage accéléré)

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

AAROPAT 212

La PUR Duplex Patina Moderna

A Catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

Conseils importants en matière de traitement et de planification lors de l'utilisation et du traitement de peinture 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.

Vous pouvez utiliser ce texte librement en indiquant la source : « Texte : Aarolac SA ».

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG AAROPAT 212 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit**Code-QR**

Cette information sur le produit AAROPAT 212 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

AAROPAT 212A, Comp. A
la PUR-Duplex-Patina Moderna
Proportion de mélange 11 : 1 avec
AAROPAT 212B, 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

8 Teintes Patina**Selon Aarolac Collection-Patina 2022**

Anthracite-foncé A900, Anthracite-clair A800, Anthracite A750
Brun-Anthracite A700, Cuivre A600, Laiton A500, Argent A400



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

AAROPAT 212
La PUR Duplex Patina Moderna
A Catégorie de corrosivité C4 haute selon EN ISO 12944-5

Degré de brillance

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.