

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

**AAROSTEEL RAPID DS 219**  
**2C-PUR-Monocouche pour intérieur et extérieur**  
**Pour des délais d'exécutions rapides**  
**En couches épaisses High-Solid-direct sur acier-et zingage à chaud**  
**À catégorie de corrosivité C3 haut, selon EN ISO 12944-5**



Monocouche coloré, mat-soyeux 2C-PUR High-Solid avec séchage très rapide. Une couche directement sur l'acier et zingages à chaud applicable pour l'intérieur et l'extérieur. Dans toutes les teintes RAL et NCS S ainsi que selon le nuancier DB fer micacé.

**Utilisation selon DIN EN ISO 12944-5:2018 pour les systèmes de revêtement sur acier jusqu'à la catégorie de corrosivité C3 haut**

En tant que monocouche

**Utilisation selon DIN EN ISO 12944-5:2018 pour les systèmes de revêtement sur zingage à chaud jusqu'à la catégorie de corrosivité C3 haut**

En tant que monocouche

**Description du produit**

AAROSTEEL RAPID DS 219 est un monocouche polyuréthane 2C haute performance pour les surfaces saillantes optiquement et mécaniquement, appliqué directement sur l'acier ou le zingage à chaud à l'aide d'appareil airless de 120 - 180 µm (C2-C3). Les coûts de traitement de ce produit sont nettement inférieurs à ceux des systèmes multicouches. La teneur en corps solides élevée et la faible teneur en COV rendent AAROSTEEL RAPID DS 219 très économique. Les excellentes propriétés anticorrosion, la résistance mécanique et la bonne résistance aux intempéries complètent le profil supérieur. La protection contre la corrosion pour des accents de couleur dans la construction métallique décorative. Le revêtement est utilisé directement sur des structures en acier sablé ou zingué à chaud balayage à l'abrasif. Il est possible d'obtenir une épaisseur de couche mouillées jusqu'à 400 µm en une seule opération sans formation de coulures.

**Les épaisseurs de couche pratique de 120 - 180 µm sont facilement accessibles avec AAROSTEEL RAPID DS 219, sans les épaisseurs de recouvrement massives, comme d'habitude avec d'autres produits, ce qui entraîne naturellement une consommation très élevée de matériel et est donc non rentable**

**Systèmes-de revêtements**

En tant qu'une seule couche AAROSTEEL RAPID DS 219, jusqu'à Catégorie de corrosivité C3 haut, selon EN ISO 12944-5:2018, utilisé.

- 100 µm pour C2 moyen, couvert extérieur
- 120 µm pour C2 haut, intérieur
- 120 µm pour C2 haut, extérieur
- 180 µm pour C3 haut, intérieur et extérieur

En cas d'environnement agressif (C4-C5), AAROSTEEL RAPID DS 219 est complété par des revêtements de base correspondants.

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

**AAROSTEEL RAPID DS 219**  
**2C-PUR-Monocouche pour intérieur et extérieur**  
**Pour des délais d'exécutions rapides**  
**En couches épaisses High-Solid-direct sur acier-et zingage à chaud**  
**À catégorie de corrosivité C3 haut, selon EN ISO 12944-5**

**Teintes**

14 Teintes de fer micacé :

Tous RAL et Teintes NCS S

Selon carte de teintes DB selon TL/TP-KOR-Constructions métalliques

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  
(En raison de la qualité satinée, l'effet selon la collection fer micacé n'est obtenu que de manière limitée).

**Degré de brillance**

Mat-soyeux, dans la tendance moderne en architecture

**Propriétés**

de AAROSTEEL RAPID DS 219

- Durcissement même à basse température jusqu'à 5 °C.
- Transport des constructions revêtues après séchage pendant la nuit
- Haute résistance à l'essence et au mazout
- Excellente résistance aux rayures grâce à la surface genre téflon
- 480 h de test au brouillard salin selon ISO 9227 sans corrosion sous-jacente sur la rainure sur Sa ½
- 240 h de test à la vapeur d'eau selon ISO 6270-1, sans formation de bulles sur sa 2 ½
- Haute élasticité selon ASTM D522 pas de fissures pour un mandrin de 5 mm de diamètre sur une tôle d'acier nue
- Accrochage selon ISO 4626, 12 -13 MPa sur Sa 2 ½
- Bon maintien de la brillance et de la teinte après 2000 h Exposition rapide aux intempéries
- Excellente stabilité, même avec des géométries compliquées
- Fine égalisation à rouler et à peindre à faible structure
- Différents diluants pour différentes applications

**Données techniques**

Poids spécifique

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

Corps solides

81 +- 1 % (Mélange)

Volume en corps solides

64.5 +- 1 % (Mélange)

COV-CH

19 % (Mélange)

COV-EU

EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROSTEEL RAPID DS 219 (Cat. A/j 500 g/l (2010) Ce produit contient 320 g/l dans le mélange.

**Proportion de mélange**

Laque de base

Durcisseur

**Mélanger/Brasseur mécanique**

**10 : 1 Parts au poids Comp. A avec durcisseur Comp.B** où  
6 : 1 Parts au volume Comp. A avec durcisseur Comp.B

Comp. A, AAROSTEEL RAPID DS 219A

Comp. B, AAROSTEEL RAPID DS 219B

Le durcisseur doit être incorporé de manière homogène avec un brasseur mécanique jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de "stries".

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

**AAROSTEEL RAPID DS 219**  
**2C-PUR-Monocouche pour intérieur et extérieur**  
**Pour des délais d'exécutions rapides**  
**En couches épaisses High-Solid-direct sur acier-et zingage à chaud**  
**À catégorie de corrosivité C3 haut, selon EN ISO 12944-5**

**Temps d'ouverture au pot à**

20° C.	30° C	10°C.
2h	1h	3h

Le matériel ne doit pas rester dans l'installation de giclage en cas d'interruption du travail. Après utilisation, nettoyer l'ensemble de l'installation avec le nettoyant AAROCLEAN 689.

La fin du temps d'ouverture au pot est indiquée par l'épaississement du matériel et la formation de stries. **Ne pas repasser le matériel ou le vider dans une peinture fraîche !** En traitant le matériel après le temps d'ouverture au pot, il y a des perturbations telles que des différences de brillance, le changement de teinte, des perturbations de dégradations, ainsi que des perturbations dans la formation du film et l'adhérence. Le profil de propriété de tels revêtements est inutilisable.

**Applications**

Rouler, peindre, réservoir sous pression, Pompe à membrane, Airmix- ou appareil Airless

**Épaisseurs de couches**

Lors du giclage, des épaisseurs de couche sèche jusqu'à 240 µm possible.

Au pinceau et au rouleau 60 - 80 µm sur les surfaces. Peindre au préalable des coins, des bords, des rivets et des raccords avant le revêtement de surface.

**Consommation**

ECS = Épaisseur de couche sèche

ECM = Épaisseur de couche mouillée

**Théorique à 100 µm** ECS 248 g/m<sup>2</sup> = 155 µm ECM

**Théorique à 120 µm** ECS 298 g/m<sup>2</sup> = 186 µm ECM

**Théorique à 180 µm** ECS 446 g/m<sup>2</sup> = 279 µm ECM

**Conditions de mise en œuvre**

**Au-dessus de + 5 °C Matériel hors gel ! Avant utilisation,** surtout pendant la saison froide, stocker le matériel dans des locaux chauffés au moins pendant 12 avant

Pendant l'application et le séchage, une circulation d'air suffisante doit être assurée.

Pendant les 24 premières heures de séchage, la température de l'air ne doit pas descendre en dessous de + 5 °C.

**Point de rosé**

Éviter la condensation. Le point de rosée doit être supérieur d'au moins 3 °C au point de rosée pendant le traitement et le séchage, sinon les travaux de revêtement doivent être réglés. 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 Conserver au frais et ne pas exposer à la lumière directe du soleil.

Bien refermer le liant de durcisseur entamé (219000 Comp.B) et traiter dans les 2 mois ! Le durcisseur réagit avec l'humidité de l'air et gélifié. Le durcisseur gélifié n'apporte plus de résistance, entraîne une perte d'adhérence et des décalages de brillance.

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

**AAROSTEEL RAPID DS 219**  
**2C-PUR-Monocouche pour intérieur et extérieur**  
**Pour des délais d'exécutions rapides**  
**En couches épaisses High-Solid-direct sur acier-et zingage à chaud**  
**À catégorie de corrosivité C3 haut, selon EN ISO 12944-5**

**Diluants**

AAROPHAN 664  
AAROPHAN 655  
AAROPHAN 656  
AAROPHAN 757

**pour diverses applications et caractéristiques de séchage**  
**Communes:**

- le diluant à gicler pour PU-Laque pour court temps d'ouverture
- le diluant à gicler pour PU-Laque pour moyen temps d'ouverture
- le diluant à peindre pour PU-Laque pour long temps d'ouverture
- le diluant à peindre pour PU-Laque pour très long temps d'ouverture

Pour les températures inférieures à +15°C, nous recommandons d'utiliser uniquement le diluant AAROPHAN 664 ou le diluant réactif AAROPHAN RAPID R 788, diluant réactif "rapide" pour le giclage.

**Dilution pour peindre**

**Pour rouler et peindre**

AAROSTEEL RAPID DS 219, 5 - 10 % diluer avec AAROTIV 757, diluant pour peindre à très long temps d'ouverture et bonne égalisation.

**Dilution pour Airless/Airmix**

**Pour gicler avec Airless-, Airmix en couche épaisse**  
AAROSTEEL RAPID DS 219, diluer de 0 - 1 %

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

**pour application en fine couche**

AAROSTEEL RAPID DS 219, diluer de 5 - 10 %

**Pour épaisseur de couche plus haute**

AAROSTEEL RAPID DS 219, diluer de 2 - 5 %

**Application avec Airless**

**Buses** **4/13 - 6/15**  
Pression de giclage 110 - 150 bars

Utilisez la buse et l'angle en fonction de la géométrie de l'objet et régler la viscosité, régler au préalable le rayonnement de l'Airless sans traces en bordures

**Application avec Airmix**

**Buses** **4/13 - 6/15**  
Pression de giclage 110 - 150 bars  
Pression de l'air 1.5 - 2.5 bars

Utilisez la buse et l'angle en fonction de la géométrie de l'objet et régler la viscosité, régler au préalable le rayonnement de l'Airless sans traces en bordures.

**Application avec réservoir à Pression ou pompe à membrane**

**Buses** **2.2 - 2.4 mm**  
Pression de l'air 2.5 - 3.5 bars

Ajustez la buse, le matériel et la quantité d'air en fonction de la géométrie de l'objet et régler la viscosité.

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

**AAROSTEEL RAPID DS 219**  
**2C-PUR-Monocouche pour intérieur et extérieur**  
**Pour des délais d'exécutions rapides**  
**En couches épaisses High-Solid-direct sur acier-et zingage à chaud**  
**À catégorie de corrosivité C3 haut, selon EN ISO 12944-5**

**Temps de séchage à 120 µm ECS**

Séchage à l'air constant à 20° C.	à 10° C.
Sec hors poussière après : 25'	50'
Sec au toucher après : 4 h	5 h

**Temps de séchage à 180 µm ECS**

Séchage à l'air constant à 20° C.	à 10° C.
Sec hors poussière après: 40'	60'

**Températures plus basses**

Par basses températures nous recommandons d'utiliser le diluant AAROPHAN 664 pour court temps d'ouvertures.

Préparation préalable des surfaces selon EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Partie 1-3	C2 faible	C3 modéré
Préparation des surfaces en acier avant l'application des matières de revêtement		
Évaluation visuelle de la propreté des surfaces selon ISO 8501-1-3		
<b>Acier non revêtu</b>		
• Sabler	Sa 2 ½	Sa 2 ½

**Zingage à chaud sweepen**

Acier, Fer, Fonte, exempt d'huile de coupe- et de résidus d'huile de coupe. Bien nettoyer et dégraisser les points de soudures.

**Indications techniques de sécurité**

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG de AAROSTEEL RAPID DS 219 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 AAROSTEEL RAPID DS 219 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**

**AAROSTEEL RAPID DS 219A, Comp. A**  
**2C-PUR-Monocouche pour intérieur et extérieur**  
**jusqu'à C3**  
Proportion de mélange 10 : 1 avec  
**AAROSTEEL RAPID DS 219B, Comp. B**

**Estagnons**

6/0.6 kg, 25/2.5 kg, Fûts à 200 kg/25 kg Durcisseur  
Pour les installations de mélange de peinture 2K : fût de 200 kg/25 kg de durcisseur

**« High Performance » -Systèmes de protection contre la corrosion selon  
DIN EN ISO 12944-5****AAROSTEEL RAPID DS 219**  
**2C-PUR-Monocouche pour intérieur et extérieur**  
**Pour des délais d'exécutions rapides**  
**En couches épaisses High-Solid-direct sur acier-et zingage à chaud**  
**À catégorie de corrosivité C3 haut, selon EN ISO 12944-5****Degré de brillance**

Mat-soyeux, dans la tendance moderne en architecture

**Teintes****14 Teintes de fer micacé :****Tous RAL et Teintes NCS S****Selon carte de teinte DB selon TL/TP-KOR-Constructions  
métalliques**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

(En raison de la qualité satinée, l'effet selon la collection fer  
micacé n'est obtenu que de manière limitée).**Indications importantes de traitement et de planification lors de l'utilisation et du  
traitement des peintures à effet !**

Les peintures à effet de fer micacé peuvent différer optiquement de la teinte d'origine selon le produit et la technique de traitement (giclé ou au pinceau/rouleau). Les écarts minimaux correspondent à la particularité des peintures de matières métalliques-pigmentées.

Il est donc impératif de veiller à ce que, lors du travail sur le même objet, des matériaux de revêtement provenant du même lot de fabrication et du même fournisseur de peinture, ainsi que les mêmes techniques de giclage, buses et techniques de traitement soient utilisés.

**Des échantillons de référence doivent être créés pour les objets qui ont plusieurs fournisseurs de pièces revêtues de nuances de fer micacé DB.** Naturellement, des différences plus petites ou parfois importantes apparaissent, selon le groupe de peinture, comme par exemple peinture en poudre, peinture au four, peinture SYNT, peinture films 2C, etc. Par conséquent, si l'on veut éviter les réclamations de teinte, cela ne peut réussir qu'avec des **pré-échantillons de tous les revêtements** et la pré-acceptation des teintes par la direction de construction pour l'objet concerné.

Nous déclinons donc toute responsabilité en cas de différences de couleur sur les points décrits ci-dessus. Pour chaque livraison de nos produits à base de fer micacé, un échantillon de teinte est fixé à un conditionnement pour contrôle. C'est avant le début du travail pour vérifier avec vos spécifications de teinte. Il appartient à l'entreprise d'application d'attirer l'attention de la direction des travaux sur les points ci-dessus et de les avertir si nécessaire.

**Veillez en tenir compte lors de la planification et nous demander un pré-échantillonnage si nécessaire.**

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.