

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

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223

2Comp.-Polyuréthane séchant rapidement-Revêtement-Hydro
Introduit en tant que couche épaisse-Revêtement couvrant
En brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20
À catégorie de corrosivité C3 haute selon EN ISO 12944-5



Revêtement 2 composants au polyuréthane Revêtement Hydro de protection contre la corrosion à séchage rapide et résistant aux intempéries, avec autorisation Minergie Eco. Étiquette environnementale C avec certificat d'essai. Jusqu'à catégorie de corrosivité C3 haute. Dans toutes les teintes RAL et NCS S, en brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20.

Introduit selon DIN EN ISO 12944-5 pour systèmes de revêtements sur acier à catégorie de corrosivité C3 haute selon DIN EN ISO 12944-6 :2018

CF = couche de finition

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

Introduit selon DIN EN ISO 12944-5 pour les systèmes de revêtements sur zingage à chaud à catégorie de corrosivité C3 haute selon DIN EN ISO 12944-6:2018

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



De plus en plus de revêtements anti-corrosion certifiés Minergie-Eco standard sont exigés pour les constructions en acier. Avec l'Hydro-Technologie la plus récente, nous pouvons répondre à ces exigences écologiques très élevées tout en maintenant les exigences élevées de protection contre la corrosion jusqu'à la catégorie de corrosion C3 haute.

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, correspond à Eco-devis 321 Montage en acier/BKP 213 Montage en acier.

Classification des groupes selon l'étiquette environnementale suisse de la fondation suisse couleur et évaluation selon BUWAL SRU n°. 186 : Secteur des produits 79 Autres systèmes à composants multiples, groupe de produits 792.

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 répond clairement au catalogue des prescriptions Minergie-Eco.

Tous les critères d'exclusion sont respectés. AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 est testé et étiqueté avec l'étiquette environnementale C de la Fondation suisse couleur, (www.stiftungfarbe.org).

Production durable + Logistique

Notre entreprise produit ce produit à 100 % avec de l'énergie renouvelable produite par notre propre installation photovoltaïque. Les produits sont volontairement équipés du concept de transport dual rail-route pour réduire au minimum les émissions de CO₂, dont le transport ferroviaire.

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

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223

2Comp.-Polyuréthane séchant rapidement-Revêtement-Hydro
Introduit en tant que couche épaisse-Revêtement couvrant
En brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20
À catégorie de corrosivité C3 haute selon EN ISO 12944-5

Base/Application

Hydrosystème en couche épaisse au Polyuréthane-2Comp. de dernière génération à séchage rapide.
Procédé de traitement gicler Airmix ou Airless et réservoir à pression.
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, 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 ou intermédiaires à 2-composants, AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 est utilisé sur les supports suivants, jusqu'à la catégorie de corrosivité C3 haute, conformément à la norme EN ISO 12944-5:2018 :

- Acier
- Pour l'assainissement de l'acier muni d'une couche
- Nouveau zingage à chaud
- Pour l'assainissement de zingage à chaud muni d'une couche
- Pour l'assainissement de zingage à chaud soumis à l'intempérie sans couche de fond jusqu'à présent

Accrochage

Selon la norme DIN EN ISO 2409 sur les supports ci-dessus GT 0-1. L'espacement des coupes doit être adapté à l'épaisseur de la couche. Jusqu'à 60 µm 1 mm, 61-120 µm 2 mm, 121-250 µm 3 mm.

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 STEELCOAT HYDRO 223, 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.

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

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223

2Comp.-Polyuréthane séchant rapidement-Revêtement-Hydro
Introduit en tant que couche épaisse-Revêtement couvrant
En brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20
À catégorie de corrosivité C3 haute selon EN ISO 12944-5

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
AAROPUR SPEEDCOLOR 205	C2 – C3 haute	Couche épaisse à 2Comp PUR revêtement
diluable à l'eau	Catégorie de corrosivité	Typ
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.

Teintes

Teintes standard Blanc, RAL 9001, 9002, 9003, 9010, 9016, 9018, NCS S 0500-N, S1000-N

RAL, NCS S Plus de 3000 teintes exactes RAL- et teintes NCS S

Degré de brillance

Brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20

Normes de vérifications / Propriétés

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 présente en outre les caractéristiques exceptionnelles suivantes :

- Excellente résistance aux huiles de forage et de coupe agressives et aux émulsions, ainsi qu'à diverses huiles, essence, alcools et produits de nettoyage professionnels.
- Excellente tenue, même pour les géométries compliquées
- Égalisation parfaite
- Surface très dense et exempte de pores
- Grande élasticité et dureté de la surface
- Surface genre téflon
- Paquet de prestations complet avec une valeur ajoutée réelle

« High Performance » Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223**

2Comp.-Polyuréthane séchant rapidement-Revêtement-Hydro
Introduit en tant que couche épaisse-Revêtement couvrant
En brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20
À catégorie de corrosivité C3 haute selon EN ISO 12944-5

Données techniques

Poids spécifique	1.29 g/cm ³ , Teinte blanc
Corps solides	57 +/- 1 % (blanc)
COV-CH	4.14 %
COV-EU	EU-Valeur frontière (Décopaint) pour AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 (Cat. A/j 140 g/l (2010) Ce produit contient 68.8 g/l.

Proportion de mélange/Brasseur

9 : 1 Parts au poids. A avec durcisseur 223000 Comp.B. Le durcisseur doit être mélangé avec un brasseur mécanique de façon homogène, jusqu'à la disparition complète de stries.

Temps d'ouverture au pot

10 ° C.	20 ° C.	30 ° C.
3 h	2 h	1 h

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.

Aptitude au stockage

Conserver les bidons intacts à température ambiante pendant 1 an au frais et ne pas les exposer directement au soleil.

Bien refermer les récipients de durcisseur entamés (223000 Comp. B) et les traiter dans un délai d'un 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 et des changements de brillance.

Conditions de mise en oeuvre

Pas en dessous de + 15 °C **stocker le matériel hors gel !** Avant l'emploi, surtout pendant la saison froide, le produit doit être conservé pendant au moins 12 heures dans un local chauffé.

Pour traiter les laques solubles à l'eau, vous devez disposer des conditions appropriées telles que : appareils de giclage inoxydables, bonne circulation de l'air et/ou radiateurs/déshumidificateurs. Pendant les 4 premières heures de séchage, la température de l'air ne doit pas être inférieure à 10 °C.

À 15 °C., la technique de traitement (buse, quantité de matériel) doit être adaptée et il faut veiller à une bonne circulation de l'air et à une bonne température et une bonne ventilation.

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.

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

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223

2Comp.-Polyuréthane séchant rapidement-Revêtement-Hydro
Introduit en tant que couche épaisse-Revêtement couvrant
En brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20
À catégorie de corrosivité C3 haute selon EN ISO 12944-5

Consommation théorique

	Théorique à 40-50 µm	ECS 115 g/m ² = 90 µm ECM
ECS = Épaisseur de couche sèche	Théorique à 60 µm	ECS 172 g/m ² = 134 µm ECM
ECM = Épaisseur de couche mouillée	Théorique à 80 µm	ECS 230 g/m ² = 178 µm ECM
	Théorique à 120 µm	ECS 268 g/m ² = 267 µm ECM

Épaisseurs de couche au giclage

Au giclage par Airless et Airmix, permettent d'atteindre en une seule opération des épaisseurs de couche sèche jusqu'à 120 µm sans formation de coulures, avec circulation continue de l'air et au moins 20 °C pendant la phase de séchage. Très grande humidité de l'air, températures inférieures à 15 °C ou absence de circulation de l'air, retardent considérablement le séchage. Dans ces conditions, utilisez une buse plus petite pour moins de matière !

Technique de giclage

Selon l'épaisseur de couche souhaitée, vous appliquez 1 à 2 passages croisés fermés sur des éléments plats de manière à ce qu'une couche fermée, mais avec « peau d'orange », soit visible. L'égalisation optimal commence dès que la surface de la peinture se « détend » au bout d'environ 1 à 2 minutes.

Pour les revêtements solubles à l'eau, il faut utiliser des buses plus petites que pour les revêtements contenant des solvants. Selon la géométrie de l'objet la vitesse de laquage et de l'épaisseur des couches, nous recommandons les buses suivantes:

Application (avec Airless)

appliquer non diluée. Choix de la buse selon la géométrie de l'objet

Buses	2/09 – 6/09
	2/11 – 6/11
	2/13 – 6/13
Pression de giclage	130 – 160 bars

Ne pas utiliser de vieilles buses usées (bandes et épaisseurs de couche irrégulières)

Application (avec Airmix)

appliquer non diluée. Choix de la buse selon la géométrie de l'objet

Buses	2/09 – 6/09
	2/11 – 6/11
	2/13 – 6/13
Pression de l'air	2 – 3 bars
Pression de giclage	130 – 160 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.

Pas appliquer avec des vieilles buses usées (Stries et épaisseurs de couches irrégulières)

« High Performance » Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5**AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223**

2Comp.-Polyuréthane séchant rapidement-Revêtement-Hydro
Introduit en tant que couche épaisse-Revêtement couvrant
En brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20
À catégorie de corrosivité C3 haute selon EN ISO 12944-5

Application (avec réservoir à pression ou Pompe à membrane)

appliquer non diluée. Choix de la buse selon la géométrie de l'objet
Buses 1.8 – 2.2 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

Cette technique de giclage ne doit être utilisée que pour les plus petits travaux de laquage. AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 appliquer non diluée.

Conditions de séchage

Avec une bonne circulation de l'air et au moins 20 °C pendant la phase de séchage, les temps de séchage suivants sont atteints.
Très haute humidité de l'air, températures inférieures à 15 °C ou absence de circulation d'air ou d'épaisseur excessive des couches, retardent les temps de séchage indiqués ci-dessous.

Temps de séchage à 60-80 µm ECS (Séchage à l'air)

Séchage à l'air constant à 20° C et brassage de l'air
Sec hors poussière après : 50 - 60 Min.
Sec au toucher après : 2 – 2.5 h
Prêt au montage 12 h
Transportable après : 12 h

Temps de séchage à 100-120 µm ECS (Séchage à l'air)

Séchage à l'air constant à 20° C et brassage de l'air
Sec hors poussière après : 90 Min.
Sec au toucher après : 2.5 - 3 h
Prêt au montage 12 h
Transportable après : 12 h

**Traitement du support
Souhaitez-vous nos conseils ?**

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

Indications techniques de sécurité

Observez accessoirement la fiche de sécurité-EG AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223 A+B, avant l'emploi sur notre page web www.aarolac.ch

Information-Produit**Code-QR**

Cette information sur le produit AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, 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 » Système de protection contre la corrosion selon DIN EN ISO 12944-5

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223

2Comp.-Polyuréthane séchant rapidement-Revêtement-Hydro
Introduit en tant que couche épaisse-Revêtement couvrant
En brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20
À catégorie de corrosivité C3 haute selon EN ISO 12944-5

Assortiment

AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223, Comp. A
2Comp.-Polyuréthane séchant rapidement-Revêtement-Hydro
Proportion de mélange 9 : 1 avec
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223B, Comp. B

Emballages

Boîte à 0.900/0.100 kg net
Bidons à 4.5/0.500 kg net
Bidons à 9/1 kg net
Bidons à 18/2 kg net

Teintes

Teintes standard

Blanc, RAL 9001, 9002, 9003, 9010, 9016, 9018, NCS S 0500-N, S1000-N

RAL, NCS S

Plus de 3000 teintes exactes RAL- et teintes NCS S

Degré de brillance

Brillant 80, satiné 40, mat-soyeux 20

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.