

AAROPRIME RAPID 104 der 1K-Universal-Haft- und Rostschutzgrund auf Stahl, Feuerverzinkung, Aluminium und Kunststoffen



AAROLAC
QUALITÄTS-
BESCHICHTUNG
Q-GEPRÜFT



1K-Universalgrundierung, sehr schnell trocknend. Auf Metalluntergründe aller Art, wie Feuerverzinkung, Stahl, Aluminium, Altbeschichtungen und div. Kunststoffen. Einsatz im Baualer- und Industrielackierbereich.

Einsatz

In der Industrie, dem Metallbau und für den Baualer als Universal-Haft- und Rostschutzgrund.
Universell applizierbar mit streichen, rollen und spritzen.

Basis / Eigenschaften

AAROPRIME RAPID 104 ist eine matte Universalgrundierung mit ausgezeichneten Rostschutzeigenschaften und hervorragender Haftung auf verschiedensten Untergründen wie:

- Stahl
- entrostetem Stahl (St 3)
- Eisen
- Chromstahl
- Guss
- Feuerverzinkung
- Spritzverzinkung
- Aluminium
- Altbeschichtungen
- Beton
- Holz + Holzwerkstoffe
- Kunststoffe wie Polypropylen (PP), Polyvinylchlorid (PVC), Polyester, Epoxy-Polyamid oder Polyurethan
- als Zwischenbeschichtung auf 1K- und 2K- Zinkstaubfarben, als nicht verseifbare Zwischenbeschichtung.

Beständigkeiten und weitere Produktvorteile

AAROPRIME RAPID 104, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft worden. Wir erreichen damit:

- ausgezeichnete Verseifungsbeständigkeit auf Zinkuntergründen
- zähelastische und robuste Oberfläche
- sehr hohe Wasserbeständigkeit
- ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- sehr feiner Verlauf beim Rollen und streichen mit geringer Struktur
- Einsatz bis C3 mittel auf Stahl und Feuerverzinkung im Beschichtungssystem nach DIN EN ISO 12944-5:2018

AAROPRIME RAPID 104

der 1K-Universal-Haft- und Rostschutzgrund auf Stahl, Feuerverzinkung, Aluminium und Kunststoffen

Zwischen- und Deckbeschichtungen

AAROPRIME RAPID 104, kann mit untenstehenden Produkten überbeschichtet werden je nach Anforderung:

Lösemittelhaltig		
AAROMONO 364	sdgl. Kunstharzlack zum Spritzen	1K- Deckbeschichtung
AAROLIN RAPID 365	Glanz. Kunstharzlack zum Spritzen	1K-Deckbeschichtung
AAROSATIN 587	Sdgl. Kunstharzlack zum Streichen	1K-Deckbeschichtung
AAROFLEX P164	Patina-Effektlack	1K-Deckbeschichtung
Wasserverdünnbar	entspricht Minergie Eco ECO-BKP 285	Umweltetiketten B und C der Schweizer Stiftung Farbe
AAROSATIN FERRO AQUA 184	schnelltrockender Eisenglimmer	1K-Deckbeschichtung
AAROPUR AQUASPEED 593	schnelltrockender Spritzlack	1K-Deckbeschichtung
AAROSATIN AQUA 442	schnelltrocknender Streichlack	1K-Deckbeschichtung
AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377	schnelltrocknender PUR Spritzlack	2K-Deckbeschichtung

Technische Daten

Spez. Gewicht	1.34 g/cm ³ , Farbton Weiss
Festkörper	61.3 +- 1 % (Mischung)
VOC-CH	39 % (Mischung)

Standard Farbtöne

Weiss, hellgrau, beige-gelb, schilfgrün, rotbraun, schwarz, RAL 3031, RAL 5015, RAL 6011

RAL, NCS S

Alle RAL und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

matt

Verarbeitung

Rollen, streichen, Fließ- oder Saugbecherpistole, Drucktank, Membranpumpe, Airmix- oder Airlessgerät.

Schichtdicken

Als Haftprimer auf Nichteisenmetalle 20-40 µm streichen oder spritzen
Als Rostschutzprimer auf Eisenmetalle 40-80 µm streichen oder spritzen, je nach Anforderung

Verbrauch theoretisch

TSD = Trockenschichtdicke	Theoretisch bei 40 µm Trockenschichtdicke	138 g/m ²
NSD = Nassschichtdicke	Theoretisch bei 60 µm Trockenschichtdicke	207 g/m ²
	Theoretisch bei 80 µm Trockenschichtdicke	276g/m ²

AAROPRIME RAPID 104

der 1K-Universal-Haft- und Rostschutzgrund auf Stahl, Feuerverzinkung, Aluminium und Kunststoffen

Verarbeitungsbedingungen

Über + 5° C. **Material frostfrei lagern!**

Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, Produkt vor der Verarbeitung mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern. Während der Applikation und Trocknung ist für eine genügende Luftumwälzung zu sorgen. Schutzmassnahmen im Umgang mit dem Material einhalten.

Lagerfähigkeit

Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur mindestens 1 Jahr.

Untergünde

und Untergrundvorbehandlung

- **Stahl, Eisen und Guss** frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder. Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt (siehe Tabelle 1, Seite 4)
- **Entrosteten Stahl** (St 3), (siehe Tabelle 1, Seite 4)
- **Chromstahl** angeschliffen und entfettet
- **Aluminium** angeschliffen und entfettet
- **Buntmetalle** angeschliffen und entfettet
- **Feuerverzinkung** siehe Tabelle 1, Seite 4
- **Feuerverzinkung** aussen, abgewittert vorbehandeln mit AAROCLEAN ZINC-CLEANER 692
- **Beton** tragfähig und abgestaubt
- **Holz- und Holzwerkstoffe** trocken, entstaubt
- **Altbeschichtungen** reinigen und anschleifen.
- **Kunststoffe** wie Polypropylen (PP), Polyvinylchlorid (PVC), Polyester, Epoxy-Polyamid oder Polyurethan, anschleifen und entfetten mit Universalverdünner AAROPHAN 650 oder Reiniger AAROCLEAN 689

Haftfestigkeit

nach DIN EN ISO 2409

Auf obigen Untergründen GT 0-1

Trocknung

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Lufttrocknung)

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 15-20 Min.
Griffest nach: 30 Min.
Überlackierbar nach: 40 Min. mit LM-haltigen Farben
Überlackierbar nach: 120 Min. mit WV-Farben

Trocknungszeit bei 60 µm TSD (Lufttrocknung)

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 20 Min.
Griffest nach: 45 Min.
Überlackierbar nach: 60 Min. mit LM-haltigen Farben
Überlackierbar nach: 140 Min. mit WV-Farben

Tiefere Temperaturen

Bei tieferen Temperaturen zwischen 3 – 8° C, verzögert sich die Trocknung deutlich. In solchen Fällen erst nach 12 h überlackieren.

AAROPRIME RAPID 104 der 1K-Universal-Haft- und Rostschutzgrund auf Stahl, Feuerverzinkung, Aluminium und Kunststoffen

Vorbereitung der Untergründe Tabelle 1

Für AAROPRIME RAPID 104, sind folgende Vorbereitungen möglich nach untenstehender Tabelle:

Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Teile 1-3	C2 gering	C3 mässig	C4 stark	C5 sehr stark
Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen				
Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3				
Stahl unbeschichtet				
• Sandstrahlen	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½ - 3
Neue Feuerverzinkung				
• Sweep-Strahlen	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
Sanierung beschichteter Stahl				
• Partielles strahlen (Spot-Strahlen) von rostigen Stellen	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½ - 3
• Sweep-Strahlen zum Reinigen und anrauen intakter Beschichtungen	sweepen	sweepen	sweepen	Sweepen
• partielles Reinigen mit Handwerkzeugen und maschinell angetriebenen Werkzeugen	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• partielles maschinelles schleifen	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen. Komplettes - oder partielles entfernen.	√	√	√	√
Sanierung beschichtete Feuerverzinkung				
• Partielles strahlen (Spot-Strahlen) von rostigen Stellen	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½	P Sa 2 ½ - 3
• Sweep-Strahlen zum Reinigen und anrauen intakter Beschichtungen	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
• partielles Reinigen mit Handwerkzeugen und maschinell angetriebenen Werkzeugen	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• partielles maschinelles schleifen	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen. Komplettes- oder partielles entfernen.	√	√	√	√
Sanierung bewitterte Feuerverzinkung (ohne Beschichtung)				
• Sweep-Strahlen zum entfernen der Zinkkorrosionsprodukte (Weissrost)	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
• partielles Reinigen mit Handwerkzeugen und maschinell angetriebenen Werkzeugen	P St 2	P St 3	P St 3	P St 3
• partielles maschinelles Schleifen	P Ma	P Ma	P Ma	P Ma
• Ammoniakalische Netzmittelwäsche mit Schleifpad* zum entfernen der Zinkkorrosionsprodukte (Weissrost)	Ja	Ja	sweepen	sweepen

*Lokal begrenzte Bereiche von Zinkkorrosion können mit AAROCLEAN ZINC-CLEANER 692 und einem Pad aus Synthetikgewebe mit integriertem Schleifmittel bearbeitet werden, bis ein grauer Schaum entsteht. Danach sehr gut mit klarem Wasser nachwaschen und trocknen lassen. Nach dieser Vorbereitung muss eine metallisch-glänzende Oberfläche vorhanden sein.

Lieferviskosität Verdünnen

FB 4, 60 -70"

Zum Streichen und rollen

0-max. 5 % verdünnen mit Kunstharzverdünner AAROPHAN 651

Zum Spritzen

verdünnen mit Universalverdünner AAROPHAN 650 oder Kunstharzverdünner AAROPHAN 651

AAROPRIME RAPID 104 der 1K-Universal-Haft- und Rostschutzgrund auf Stahl, Feuerverzinkung, Aluminium und Kunststoffen

Bei Verwendung auf spritzverzinkte Untergründe muss das Material stark verdünnt werden auf max. 15“ DIN 4, damit eine optimale Porenfüllung stattfindet. (25-30 % verdünnen mit AAROPHAN 650)

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen von dünnen Schichten
AAROPRIME RAPID 104, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4

Zum Airless-spritzen von hohen Schichtdicken
AAROPRIME RAPID 104, unverdünnt - 5 -max.10 % verdünnt spritzen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünn-schichtige Applikation
AAROPRIME RAPID 104, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 18 – max. 25“ DIN 4.

Für höhere Schichtdicken
AAROPRIME RAPID 104, 10 % verdünnen

Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen

Für dünn-schichtige Applikation
AAROPRIME RAPID 104, 20-25 % verdünnen auf eine Viskosität von 18 – max. 20“ DIN 4

Verarbeitung mit Airless

Düsen **4/09 – 6/13**
Spritzdruck 110 – 150 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.
Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airless-spritzstrahl ein.

Verarbeitung mit Airmix

Düsen **4/09 – 6/13**
Spritzdruck 110 – 150 bar
Luftdruck 1.5 – 2.5 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.
Zerstäuberluft erst nach dem Einstellen des streifenfreien Airless-spritzstrahls zugeben.

Verarbeitung mit Drucktank oder Membranpumpe

Düsen **1.4 – 1.8 mm**
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Fliess- und Saugbecherpistolen

Düsen **1.4 – 1.8 mm**
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

AAROPRIME RAPID 104

der 1K-Universal-Haft- und Rostschutzgrund auf Stahl, Feuerverzinkung, Aluminium und Kunststoffen

Sicherheitstechnische Hinweise Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPRIME RAPID 104, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AAROPRIME RAPID 104, können Sie jederzeit im Werk und auf der Baustelle, mit einem Handy über unseren QR-Code auf der Produktetikette vor der Verarbeitung erreichen. Dadurch sind unnötige- und kostenintensive Qualitätsprobleme vermeidbar.

Sortiment

AAROPRIME RAPID 104

der 1K-Universal- Haft- und Rostschutzgrund

Gebinde

Dose à 1 kg
 Kessel à 5 kg
 Kessel à 10 kg
 Kessel à 20 kg
 Fass à 250 kg

Standard Farbtöne

Weiss, hellgrau, beige-gelb, schilfgrün, rotbraun, schwarz,
 RAL 3031, RAL 5015, RAL 6011

RAL, NCS S

Alle RAL und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

matt

Diese „Produkte-Information“ muss vor Arbeitsbeginn mit dem Material zusammen, dem Verarbeiter als Anwendungshinweis abgegeben, oder als Arbeitsmittel am Arbeitsplatz vorhanden sein. So vermeiden Sie unnötige und kostenintensive Qualitätsprobleme! Diese Angaben sind als Richtlinien gedacht. Sie wurden aufgrund sorgfältiger Untersuchungen zusammengestellt. Eine Rechtsverbindlichkeit kann trotzdem nicht daraus abgeleitet werden. Die Verarbeitungsfaktoren im Moment der Arbeitsausführung liegen nicht in unserem Einflussbereich. Für eine detaillierte Beratung stehen wir gerne zu Ihrer Verfügung. Durch dieses Merkblatt verlieren alle vorherigen ihre Gültigkeit. Fragen Sie gegebenenfalls nach der neuesten Ausgabe. **Schutzmassnahmen beim Umgang mit dem Produkt** Der Anstrichstoff soll im flüssigen bzw. nicht völlig ausgetrockneten Zustand nicht in Kanalisation, Gewässer und Erreich gelangen! In jedem Fall entsprechende Reste ordnungsgemäss entsorgen. Bei der Verarbeitung sind die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten. Sorgen Sie auch bei wasserverdünnbaren Produkten jederzeit für gute Belüftung. Es gelten im übrigen die SUVA-Vorschriften, welche bei der Verarbeitung von Anstrichen unbedingt beachtet werden müssen! Bei Unfällen mit Anstrichstoffen immer den Arzt aufsuchen! Beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette und das EG-Sicherheitsdatenblatt.