

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5**

**AAROCHEM AQUA ZINKGRUNDIERUNG 116**  
**Fertigungsbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5**  
**1K-Zinkgrundierung V, wasserverdünnbar**  
**geprüft mit EMPA Prüfbericht Nr. 444'183**



Wasserverdünnbare 1K Zinkstaubgrundierung, zinkreich 70%, als Fertigungsbeschichtung mit kathodischem Rostschutz. Für die Verarbeitung auf automatischen Beschichtungsanlagen.

**Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 (Anhang F)**  
**Fertigungsbeschichtungsstoffe auf Stahl.**

**Basis**

Kunstharz-Kombination (AK=Alkydharz), metallisches Zinkstaubpulver und spezielle Füllstoffe

**Hinweis**

Die Fertigungsbeschichtung ist im Allgemeinen nicht Teil des Beschichtungssystems. Es könnte notwendig sein, sie zu entfernen. Wenn die Fertigungsbeschichtung nicht entfernt wird, muss sie vollständig als Teil des Beschichtungssystems betrachtet und entsprechend geprüft werden.

**Anwendung**

Fertigungsbeschichtungsstoffe werden dünn-schichtig, mit 15 – 30 µm, auf frisch gestrahlten Stahl aufgetragen, um Stahlbauteile während Herstellung, Transport, Montage und Lagerung über eine begrenzte Zeit vor Korrosion zu schützen.

Die beschichtete Oberfläche (Fertigungsbeschichtung) sollte zum weiteren Beschichten mit dem vorgesehenen Beschichtungssystem geeignet sein. Die Fertigungsbeschichtung sollte (im Allgemeinen) nicht als Grundbeschichtung betrachtet werden.

Die Fertigungsbeschichtung wird dann mit dem endgültigen Beschichtungssystem überarbeitet, das im Allgemeinen eine weitere Grundbeschichtung enthält.

Angaben über die Verträglichkeit einiger Arten von Fertigungsbeschichtungen mit den Grundbeschichtungsstoffen von Beschichtungssystemen sind in Tabelle F.1 enthalten. Angaben zur Eignung dieser Fertigungsbeschichtungen in Kombination mit entsprechenden Beschichtungssystemen bei verschiedenen Umgebungsbedingungen enthält Tabelle F.2. (DIN EN ISO 12944-5:2018 (Anhang F).

**Brandschutzbeschichtungen**

Brandschutzsysteme erfordern von vornherein einen gesonderten Beschichtungsaufbau und dürfen gemäss Systemvorschrift der Lieferanten nicht auf Fertigungsbeschichtungsstoffe aufgetragen werden.

**Prüfungen/Test**

AAROCHEM AQUA ZINKGRUNDIERUNG 116 wurde bei der EMPA im Salzsprühnebeltest nach DIN 50021-SS, bezüglich Korrosionsbeständigkeit und kathodischem Schutz im Auftrag von Aarolac AG geprüft und hat ausgezeichnete Ergebnisse erreicht. Durch die zäh-harte Oberfläche bietet AAROCHEM AQUA ZINKGRUNDIERUNG 116 gute mechanische Widerstandsfähigkeit

<b><u>Spez. Gewicht</u></b>	2.78g/cm <sup>3</sup>
<b><u>Festkörpergehalt</u></b>	88.75 %
<b><u>VOC-Anteil</u></b>	11.25 %

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5**

**AAROChem AQUA ZINKGRUNDIERUNG 116**  
**Fertigungsbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5**  
**1K-Zinkgrundierung V, wasserverdünnbar**  
**geprüft mit EMPA Prüfbericht Nr. 444'183**

**Verarbeitungsbedingungen**

Bis + 10° C (Taupunkt Abstand beachten) Untergrund muss trocken sein. Bei tiefen Temperaturen muss die Applikation, Verdünnung, Spritzgerät (Düse), Streichtechnik usw. entsprechend an die Situation angepasst werden. Material unbedingt über Nacht in beheiztem Raum lagern, Werkstücke ebenfalls!

**Lagerfähigkeit (in trockenen Räumen) im Anlieferungszustand**

In gut verschlossenen Gebinden bei Raumtemperatur 6 Monate.

**Achtung!** Lagerfähigkeit im spritzverdünnten Zustand

Aufgrund des Wassers zum Verdünnen der Grundierung, entwickelt sich mit dem Zink zusammen Wasserstoffgas. Daher ist die Grundierung nicht länger als 3-4 Arbeitstage bei 20° C lagerfähig. Gebinde nicht fest verschliessen! Fernhalten von Zündquellen! Nicht rauchen! EXPLOSIONSGEFAHR!

**Untergrundvorbehandlung**

Sandstrahlen der Güteklasse Sa 2 ½ nach ISO 8501-1

**Verarbeitungsmöglichkeiten**

Spritzen, streichen, rollen. Material vor der Verarbeitung gut aufrühren und erst danach mit Wasser verdünnen!

Spritzen von 15 -30 µm Schichtdicke. Für höhere Schichtdicken muss 2 x beschichtet werden.

**Lieferviskosität**

Thixotrop

**Verarbeitungsverviskosität**

**Zum Luft-Spritzen:**

Zusatz von 15 - 20 % Wasser  
mit Düsen 1.8 – 2 mm (keine verbrauchten, ausgeschliffene, alte Düsen!)

**Zum Airless-Spritzen:**

Zusatz von 20 % Wasser  
mit Düsen 0.017 - 0.023 (keine verbrauchten, ausgeschliffene, alte Düsen!)  
Wasser mit langsam laufendem Rührwerk intensiv einmischen.

**Korrosivitätskategorie**

Fertigungsbeschichtungsstoffe werden dünn-schichtig (15 – 30 µm) auf frisch gestrahlten Stahl aufgetragen, um Stahlbauteile während Herstellung, Transport, Montage und Lagerung über eine begrenzte Zeit vor Korrosion zu schützen. Die Fertigungsbeschichtung ist im Allgemeinen nicht Teil des Beschichtungssystems und erfüllt als Fertigungsbeschichtung keine Korrosivitätskategorie.

**Beschichtungssystem bis Korrosivitätskategorie C2 mittel**

AAROChem AQUA ZINC 116, kann mit folgender Zwischen- und Deckbeschichtung überlackiert werden:

**System ISO 12944-5/C2.01.-AK/AY/AK, (nach ISO 12944-5:2018)**

**1 x 20 µm** 1K- Fertigungsbeschichtung AAROChem AQUA ZINC 116 spritzen  
**1 x 40 µm** 1K- Grundbeschichtung AAROSTAR AQUA 306 spritzen  
**1 x 40 µm** 1K-Deckbeschichtung AAROPUR AQUASPEED 593 zum Spritzen  
**100 µm**

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5**

**AAROCHEM AQUA ZINKGRUNDIERUNG 116**  
**Fertigungsbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5**  
**1K-Zinkgrundierung V, wasserverdünnbar**  
**geprüft mit EMPA Prüfbericht Nr. 444'183**

**WICHTIG:** (Falls Sie keine genügende Luftumwälzung haben, oder zu tiefe Temperaturen, zu tiefe Werkstücktemperatur usw.), empfehlen wir Ihnen aus Gründen der Trocknung, keine Aufbauten in kurzer Schichtenfolge im Werk zu applizieren. Die Trocknung eines 2-schichtigen 1K-Beschichtungssystems dauert länger als bei einem 2K-System.

**Verbrauch** Theoretisch bei 30 µm Trockenschichtdicke: 145 g/m<sup>2</sup>

**Trocknungszeit**  
bei 30 µm TSD und 20° C  
Staubtrocken nach ca.: 20 Minuten  
Griffest nach ca.: 30 Minuten  
Überlackierbar nach ca.: 12 Stunden

Bei erhöhter Werkstücktemperatur von 40 - 60° C: nach 3-4 Minuten überlackierbar  
Auf Durchlaufanlagen mit beheizter Umluft ist der Zink nach der Ausfahrt staubtrocken.

**Gerätereinigung**

Mit Wasser und/oder AAROCLEAN 691 (ideal zum Nachspülen). Eintrocknete Farbreste mit AAROPHAN 650

**Sicherheitstechnische Hinweise** Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROCHEM AQUA ZINKGRUNDIERUNG 116, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Produktinformation**

**QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROCHEM AQUA ZINKGRUNDIERUNG 116, 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 Qualitäts-probleme vermeidbar.

**Sortiment**

**AAROCHEM AQUA ZINKGRUNDIERUNG 116**  
Die 1K-Zinkgrundierung V, wasserverdünnbar

**Farbton:**

Grau

**Gebinde:**

Kessel à 20.0 kg, Fässer 140.0 kg und 300 kg netto

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 Erdreich 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! Bitte beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette.