

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

AARODUR PHOSPHAT 124
der Dickschicht EP-Phosphatgrund
Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB) bis C5



2K EP-Phosphatgrund bis Korrosivitätskategorie C5 hoch. Grund- und Zwischenbeschichtung auf Stahl, Feuerverzinkung und in der Sanierung. Für Beschichtungsarbeiten im Korrosionsschutz-, Baumaler- und Industriebereich.

Einsatz nach EN ISO 12944-5:2018 auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C5 hoch

Als Grundbeschichtung (GB) oder Zwischenbeschichtung (ZB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Einsatz nach EN ISO 12944-5:2018, auf Feuerverzinkung bis Korrosivitätskategorie C3 hoch

Als Grundbeschichtung (GB) oder Zwischenbeschichtung (ZB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Basis / Eigenschaften

AARODUR PHOSPHAT 124, ist eine lösemittelarme-, chemikalien- und wasserbeständige high solid Epoxid Grund- und Zwischenbeschichtung zum Streichen, rollen und spritzen, mit hohem Festkörperanteil und tiefem Materialverbrauch. AARODUR PHOSPHAT 124, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

Beschichtungs-Systeme

In Kombination mit 2-komponentigen Zwischen- oder Deckbeschichtungen, wird AARODUR PHOSPHAT 124, bis zur Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, auf folgenden Untergründen, nach entsprechender Vorbehandlung gemäss Tabelle 1, auf Seite 4 eingesetzt.

- Stahl
- Für die Sanierung von beschichtetem Stahl
- Neuer Feuerverzinkung
- Für die Sanierung von beschichteter Feuerverzinkung
- Für die Sanierung von bewitterter Feuerverzinkung ohne bisherige Beschichtung

Wünschen Sie unsere Beratung?

Dann werden Sie jederzeit durch einen unserer kompetenten- und erfahrenen Korrosionsschutzspezialisten vor Ort, im Werk oder am Objekt beraten.

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

AARODUR PHOSPHAT 124
der Dickschicht EP-Phosphatgrund
Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB) bis C5

Zwischen- und Deckbeschichtungen

Die Grundbeschichtung **AARODUR PHOSPHAT 124**, wird je nach Anforderung mit folgenden Zwischen- oder Deckbeschichtungen überbeschichtet:

Lösemittelhaltig	Korrosivitätskategorie	Typ
AAROPOX Typ B 192	C5 hoch, BCI Typ "B"	2K-EP Deckbeschichtung sdgl.
AAROPOX Typ A 193	C5 hoch, BCI Typ "A"	2K-EP Deckbeschichtung gl.
AAROCOLOR DS 194	C5 hoch	2K-EP Zwischen- und Deckbeschichtung
AAROPUR FINISH 204	C5 hoch, BCI Typ "W"	2K-PUR Deckbeschichtung gl.
AAROPUR DUPLEX 206	C4 hoch	2K-PUR Deckbeschichtung sdgl.
AAROPUR DS 207	C5 hoch	2K-PUR DS Deckbeschichtung
AAROPUR EG 210	C5 sehr hoch	2K-PUR DS Eisenglimmer-Deckbeschichtung
AAROPUR FERRO 211	C4 hoch	2K-PUR Eisenglimmer-Deckbeschichtung
AAROPAT 212	C4 hoch	2K-PUR Patina Moderna Deckbeschichtung
AAROPUR DUOCOAT 219	C3 hoch	2K-PUR Ein- und Zweischicht-Deckbeschichtung sdgl.
Wasserverdünnbar	Korrosivitätskategorie	Typ
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223	C3 hoch	2K-PUR DS Deckbeschichtung

Die Korrosivitätskategorie bei jedem Produkt gibt nur an, bis zu welcher Korrosivitätskategorie das Produkt in einem dafür passenden Beschichtungssystem eingesetzt werden kann.

Beständigkeiten und weitere Produktvorteile

AARODUR PHOSPHAT 124, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft worden. Wir erreichen damit auch:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle und Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin, Lösemittel und viele Chemikalien. Fragen Sie uns an.
- Trockene Hitze bis ca. + 100° C. Kurzfristig bis 150° C.
- Hohe Chemikalienfestigkeit
- Sehr gute Tausalzbeständigkeit
- Beständig gegen Säure- und Laugendämpfe
- Kann auch noch nach 4 Wochen weiterbeschichtet werden ohne Haftverminderung für nachfolgende Beschichtungen
- Ausgezeichnete Direkthaftung auf vielen Metallen
- Robuste Oberfläche
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

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

AARODUR PHOSPHAT 124
der Dickschicht EP-Phosphatgrund
Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB) bis C5

Technische Daten

Spez. Gewicht	1.66 g/cm ³ , Farbton Weiss (Mischung)
Festkörper	80 % (Mischung)
Festkörpervolumen	61.5 %
VOC-CH	20 % (Mischung)
VOC-EU	EU-Grenzwert (Decopaint) für AARODUR PHOSPHAT 124 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 320 g/l in der Mischung.

Mischverhältnis

Stammlack	10 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B
Härter	Comp. A, AARODUR PHOSPHAT 124A
Mischen/Rührwerk	Comp. B, AARODUR PHOSPHAT 124B
	Der Härter <u> muss </u> mit einem langsam laufenden Rührwerk während mindestens 2 Min. homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.

Topfzeit bei

20 ° C.	30°C.	10° C.
8 h	6 h	9 h

Das Ende der Topfzeit zeigt sich durch verdicken des Materials und durch Schlierenbildung an. **Material nicht nachverdünnen oder in frische Farbe leeren!**
Durch das Verarbeiten von Material nach überschreiten der Topfzeit, entstehen Störungen wie Glanzunterschiede, Farbtonverschiebung, Verlaufsstörungen, sowie Störungen bei der Filmbildung und Haftung. Das Eigenschaftsprofil solcher Beschichtungen ist unbrauchbar.

Verarbeitung

Rollen, streichen, Spritzapplikation mit Airmix- oder Airlessgerät, Drucktank, oder Membranpumpe.

Schichtdicken

Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Schichtdicken bis 140 µm möglich.
Beim Streichen und rollen bis 60 µm. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

Verbrauch theoretisch

(TSD = Trockenschichtdicke)

Theoretisch bei 40 µm TSD	111 g/m ² = 68 µm Nassschichtdicke
Theoretisch bei 60 µm TSD	166 g/m ² = 102 µm Nassschichtdicke
Theoretisch bei 80 µm TSD	221 g/m ² = 136 µm Nassschichtdicke
Theoretisch bei 120 µm TSD	332 g/m ² = 204 µm Nassschichtdicke

Verarbeitungsbedingungen

Über + 8° 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.
Während den ersten 24 Stunden der Trocknung, darf die Umgebungsluft- und Oberflächentemperatur am Objekt nicht unter + 8° C. fallen.

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

AARODUR PHOSPHAT 124
der Dickschicht EP-Phosphatgrund
Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB) bis C5

Taupunkt

Kondensation vermeiden. Der Taupunkt muss während der Verarbeitung und Trocknung mindestens 3° C. über dem Taupunkt liegen, sonst müssen die Beschichtungsarbeiten eingestellt werden. Der Taupunkt muss mehrmals am Tag gemessen und protokolliert werden.

Vorbehandlung der Untergründe Tabelle 1

Für AARODUR PHOSPHAT 124, sind je nach Korrosivitätskategorie und Untergrundbeschaffenheit folgende Vorbehandlungen 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 Höchstdruckwassersstrahlen. 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 Höchstdruckwassersstrahlen. 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 Vorbehandlung muss eine metallisch-glänzende Oberfläche vorhanden sein.

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

AARODUR PHOSPHAT 124
der Dickschicht EP-Phosphatgrund
Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB) bis C5

Lagerfähigkeit

Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur mindestens 1 Jahr.
Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!
Angebrochene Härtergebände gut verschliessen und innert 6 Monaten verarbeiten!

Verdüner

für verschiedene Anwendungen und Trocknungseigenschaften:

- AAROPHAN 664** der Spritzverdünner für kürzeste Offenzeit zum Spritzen
- AAROPHAN 650** schnell verdunstender Universalverdünner für kurze Offenzeit zum Spritzen
- AAROPHAN 663** langsam verdunstender Verdünner für lange Offenzeit zum Streichen und rollen

Verdünnung zum Streichen/rollen

AARODUR PHOSPHAT 124, ist nach dem Mischen beider Komponenten verarbeitungsfertig.
Falls nötig, bis maximal 5 % verdünnen mit AAROPHAN 663.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen von dünnen Schichten
AARODUR PHOSPHAT 124, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Zum Airless-spritzen von hohen Schichtdicken
AARODUR PHOSPHAT 124, unverdünnt spritzen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünnschichtige Applikation
AARODUR PHOSPHAT 124, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Für höhere Schichtdicken
AARODUR PHOSPHAT 124, 5 – max. 10 % verdünnen

Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen

Für dünnschichtige Applikation
AARODUR PHOSPHAT 124, 15 – max. 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 18 – max. 25“ DIN 4.

Verarbeitung mit Airless

Düsen **4/09 – 6/21**
Spritzdruck 110 – 280 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen. Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airless-spritzstrahl ein.

Verarbeitung mit Airmix

Düsen **4/09 – 6/21**
Spritzdruck 110 – 280 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.

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

AARODUR PHOSPHAT 124
der Dickschicht EP-Phosphatgrund
Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB) bis C5

**Verarbeitung mit Drucktank
oder Membranpumpe**

Düsen 1.2 – 2.5 mm
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Fliess- und Saugbecherpistolen

Düsen 1.2 – 2.5 mm
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Trocknung

Trocknungszeit bei 60 µm TSD	Lufttrocknung bei konstant		20° C.	bei 10° C.
		Staubtrocken nach:	50'	70'
	Griffest nach:	70'	3-4 h	
	Überlackierbar nach:	4 h	6 h	
Trocknungszeit bei 80 µm TSD	Lufttrocknung bei konstant		20° C.	bei 10° C.
		Staubtrocken nach:	60'	90 Min.
	Griffest nach:	90'	4-5h	
	Überlackierbar nach:	5 h	6-7 h	
Trocknungszeit bei 120 µm TSD	Lufttrocknung bei konstant		20° C.	bei 10° C.
		Staubtrocken nach:	2 h.	3-4 h
	Griffest nach:	5-6 h	8 h	
	Überlackierbar nach:	8-12 h	12 h	

Tiefere Temperaturen

Bei tieferen Temperaturen zwischen 5 – 10 ° C., und 120 µm, verzögert sich die Trocknung deutlich. Hier empfehlen wir die Überlackierbarkeit vor Ort zu prüfen.
Während den ersten 24 Stunden der Trocknung, darf die Umgebungsluft- und Oberflächentemperatur am Objekt nicht unter + 5° C. fallen.

Beschleunigtes Trocknen

30' abdunsten lassen, danach 40' in den Umluftofen bei 40-50° C.
Nach dem abkühlen überlackierbar mit 2K-Beschichtungen.

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AARODUR PHOSPHAT124 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AARODUR PHOSPHAT 124, 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.

«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5**AARODUR PHOSPHAT 124**
der Dickschicht EP-Phosphatgrund
Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB) bis C5**Sortiment****AARODUR PHOSPHAT 124A, Comp. A**
der Dickschicht EP-Phosphatgrund
Mischverhältnis 10: 1 mit
AARODUR PHOSPHAT 124B, Comp. B**Gebinde**Dose à 0.800/0.080 kg netto
Kessel à 5/0.5 kg netto
Kessel à 20/2.0 kg netto**Standard Farbtöne**
RAL, NCS S**Weiss, hellgrau, beige, gelb, schilfgrün, rotbraun, schwarz**
Diese Farbtöne werden alle in der Qualität AAROTEC RAPID HS 134, hergestellt. Beachten Sie dazu die Produktinformation AAROTEC RAPID HS 134.

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! Beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette und das EG-Sicherheitsdatenblatt.