

# AAROFOND ACTIV 125

## der universelle EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4 BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ R)



AAROLAC  
QUALITÄTS-  
BESCHICHTUNG  
Q-GEPRÜFT



2K EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4. Grundbeschichtung auf Stahl, Guss, Feuerverzinkung, Alu, Buntmetalle, Kunststoffe und für die Sanierung. Für Beschichtungsarbeiten im Korrosionsschutz-, Baumaler- und Industriebereich. Zulassung TYP R, Basler Chemische-Industrie.

### Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 für Beschichtungssysteme auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C4 hoch

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

### Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 für Beschichtungssysteme auf Feuerverzinkung bis Korrosivitätskategorie C4 hoch

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

### Geprüft und BCI Zulassung der Basler Chemischen Industrie nach BN 108/109 / Typ R

Einsatz in den Systemen «BR», «ABR», «WBR»

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

### Basis / Eigenschaften

AAROFOND ACTIV 125, ist ein universell anwendbarer Haft- und Rostschutzgrund mit excellenter Haftung auf verschiedensten Untergründen. Zum Streichen, rollen und spritzen, im Korrosionsschutz, der Industrie, für die Metallfassadensanierung und für den Baumaler.

### Wünschen Sie unsere Beratung?

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

### Beständigkeiten und weitere Produktvorteile

AAROFOND ACTIV 125, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft worden. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle und Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin,
- Hervorragende Direkthaftung auf vielen Metallen, Kunststoffen und „heiklen Untergründen“
- zähelastisch und robust
- Sehr hohe Wasserbeständigkeit
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- Sehr feiner Verlauf beim Rollen und streichen mit geringer Struktur
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

## AAROFOND ACTIV 125

### der universelle EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4 BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ R)

#### Zwischen- und Deckbeschichtungen

**AAROFOND ACTIV 125**, kann mit untenstehenden Produkten überbeschichtet werden je nach Anforderung:

<b>Lösemittelhaltig</b>		
<b>AAROPOX Typ B192</b>	<i>sdgl. EP, BCI Typ "B"</i>	<i>2K-Zwischen- oder Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPOX Typ A193A</b>	<i>glanz. EP, BCI Typ "A"</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROCOLOR DS 194</b>	<i>die DS EP-Beschichtung</i>	<i>2K-Zwischenbeschichtung</i>
<b>AAROPUR MONOSPEED 203</b>	<i>der Schnelle - Universelle</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPUR FINISH 204</b>	<i>PUR-Topfinish</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPUR DUPLEX 206</b>	<i>PUR-Duplex-Beschichtung</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPUR DS 207</b>	<i>sdgl. DS PUR-Beschichtung</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPUR EG 210</b>	<i>DS-PUR Eisenglimmer</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPUR FERRO 211</b>	<i>PUR-Duplex-Eisenglimmer</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPAT 212</b>	<i>PUR-Duplex-Patina Moderna</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROFLEX P164</b>	<i>1K Patina-Effektlack</i>	<i>1K-Deckbeschichtung</i>
<b>Wasserverdünnbar</b>	<b>entspricht Minergie Eco ECO-BKP 285</b>	<b>Umweltetiketten B und C der Schweizer Stiftung Farbe</b>
<b>AAROSATIN FERRO AQUA 184</b>	<i>schnelltrockender Eisenglimmer</i>	<i>1K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPUR AQUASPEED 593</b>	<i>schnelltrockender Spritzlack</i>	<i>1K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROSATIN AQUA 442</b>	<i>schnelltrocknender Streichlack</i>	<i>1K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377</b>	<i>schnelltrocknender PUR Spritzlack</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>
<b>AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223</b>	<i>schnelltrocknender Dickschicht-PUR Spritzlack</i>	<i>2K-Deckbeschichtung</i>

#### Technische Daten

Spez. Gewicht  
Festkörper  
VOC-CH  
VOC-EU

1.42 g/cm<sup>3</sup>, Farbton Weiss (Mischung)  
65.8 +- 1 % (Mischung)  
34.2 % (Mischung)  
EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROFOND ACTIV 125A (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 480 g/l in der Mischung.

#### Mischverhältnis

Stammlack  
Härter

**4 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp. B**  
Comp. A, AAROFOND ACTIV 125A  
Comp. B, AAROFOND ACTIV 125B

#### Mischen/Rührwerk

Der Härter muss mit einem Rührwerk homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.

#### Topfzeit bei

<b>20 ° C.</b>	<b>30°C.</b>	<b>10° C.</b>
24 h	18 h	30 h

Das Ende der Topfzeit zeigt sich durch verdicken des Materials und durch Schlierenbildung an. **Material nicht nachverdünnen oder in frische Farbe leeren!**

## AAROFOND ACTIV 125

### der universelle EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4 BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ R)

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.

<b>Standard Farbtöne</b>	<b>Weiss, grauweiss RAL 9002, beige-gelb, schilfgrün, rotbraun, schwarz</b>
<b>RAL, NCS S</b>	Alle RAL und NCS S Farbtöne
<b>Glanzgrad</b>	seidenmatt
<b>Verarbeitung</b>	Rollen, streichen, Fließ- oder Saugbecherpistole, Drucktank, Membranpumpe, Airmix- oder Airlessgerät.
<b>Schichtdicken</b>	Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Schichtdicken bis 120 µm möglich. Beim Streichen und rollen auf Flächen 40-50 µm. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.
<b>Verbrauch theoretisch</b>	<b>Theoretisch bei 40 µm</b> Trockenschichtdicke 138 g/m <sup>2</sup>
TSD = Trockenschichtdicke	<b>Theoretisch bei 60 µm</b> Trockenschichtdicke 207 g/m <sup>2</sup>
NSD = Nassschichtdicke	<b>Theoretisch bei 80 µm</b> Trockenschichtdicke 276g/m <sup>2</sup>
<b>Verbrauch zum Streichen/rollen</b>	Theoretisch bei 40 µm Trockenschichtdicke 138 g/m <sup>2</sup>
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Über + 5° C. <b>Material frostfrei lagern!</b> Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, Produkt <u>vor der Verarbeitung</u> mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern. Während der Applikation und Trocknung ist für eine genügende Luftumwälzung zu sorgen. <u>Während den ersten 24 Stunden der Trocknung, darf die Umgebungsluft- und Oberflächentemperatur am Objekt <b>nicht</b> unter + 5° C. fallen.</u>
<b>Taupunkt</b>	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.
<b>Lagerfähigkeit</b>	Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur mindestens 1 Jahr. Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen! Angebrochene Härtergebände gut verschliessen und innert 6 Monaten verarbeiten!

## AAROFOND ACTIV 125

### der universelle EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4 BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ R)

#### 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, rollen und spritzen

#### Untergünde

#### und Untergrundvorbehandlung

- **Stahl, Eisen und Guss** frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder. Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt (siehe Tabelle 1, Seite 5).
- **Chromstahl** abgesäuert oder staubgestrahlt (gesweept)
- **Aluminium** entfettet, geschliffen, oder chromatiert. Gezogene Profile chromatiert oder Glasperlen gestrahlt. Aluguss entfettet.
- **Buntmetalle** entfettet und geschliffen, oder chromatiert. Ein Vorversuch ist immer zu empfehlen.
- **Feuerverzinkung** siehe Tabelle 1, Seite 5.
- **Altbeschichtungen** reinigen und anschleifen.
- In der **Kunststoffindustrie** auf Polyester, Epoxy-Polyamid oder Polyurethan, frei von Trennmitteln. Wir empfehlen auf Kunststoffen immer Vorversuche auszuführen (Haftungsprüfung).

# AAROFOND ACTIV 125

## der universelle EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4 BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ R)

### Vorbereitung der Untergründe Tabelle 1

Für AAROFOND ACTIV 125, sind je nach Korrosivitätskategorie und Untergrundbeschaffenheit 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
<b>Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen</b>				
<b>Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3</b>				
<b>Stahl unbeschichtet</b>				
• Sandstrahlen	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½ - 3
<b>Neue Feuerverzinkung</b>				
• Sweep-Strahlen	sweepen	sweepen	sweepen	sweepen
<b>Sanierung beschichteter Stahl</b>				
• 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 Hochdruckwassersstrahlen. Komplettes - oder partielles entfernen.	√	√	√	√
<b>Sanierung beschichtete Feuerverzinkung</b>				
• 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 Hochdruckwassersstrahlen. Komplettes- oder partielles entfernen.	√	√	√	√
<b>Sanierung bewitterte Feuerverzinkung (ohne Beschichtung)</b>				
• 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.

**Verdünnung zum Streichen**

**unverdünnt streichfertig**

## AAROFOND ACTIV 125

### der universelle EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4 BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ R)

**Verdünnung für Airless/Airmix**

**Zum Airless-, Airmixspritzen von dünnen Schichten**

AAROFOND ACTIV 125, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

**Zum Airless-spritzen von hohen Schichtdicken**

AAROFOND ACTIV 125, unverdünnt - max. 5 % verdünnt spritzen

**Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe**

**für dünschichtige Applikation**

AAROFOND ACTIV 125, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

**Für höhere Schichtdicken**

AAROFOND ACTIV 125, 5 - 10 % verdünnen

**Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen**

**Für dünschichtige Applikation**

AAROFOND ACTIV 125, 20 - 25 % verdünnen auf eine Viskosität von 19 – max. 22“ DIN 4.

**Verarbeitung mit Airless**

**Düsen 4/09 – 6/21**

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 – 6/21**

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 1.2 – 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.

# AAROFOND ACTIV 125

## der universelle EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4 BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ R)

### Trocknung

**Trocknungszeit bei 40 µm TSD**  
(Lufttrocknung)

**Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung**

Staubtrocken nach: 20 Min.  
Griffest nach: 1 ½ - 2 h  
Überlackierbar nach: 2 ½ - 3 h

**Trocknungszeit bei 80 µm TSD**  
(Lufttrocknung)

**Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung**

Staubtrocken nach: 40 Min.  
Griffest nach: 3 h  
Überlackierbar nach: 6-8 h

**Trocknungszeit bei 40 µm TSD**  
(Ofentrocknung)

**Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung**

Abdunstzeit 30 Min.  
Staubtrocken nach: 10 Min.  
Griffest nach: 30 Min.  
Überlackierbar nach: 40 Min. (nach dem abkühlen)

### Tiefere Temperaturen

Bei tieferen Temperaturen zwischen 5 – 10° C, und/oder höheren Schichtdicke als angegeben, verzögert sich die Trocknung deutlich. In solchen Fällen erst nach 12 h überlackieren.  
Während den ersten 24 Stunden der Trocknung, darf die Umgebungsluft- und Oberflächentemperatur am Objekt nicht unter + 5° C. fallen.

### Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROFOND ACTIV 125 A+B, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

### Produktinformation

#### QR-Code

Diese Produktinformation von AAROFOND ACTIV 125, 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

**AAROFOND ACTIV 125A, Comp. A**  
**der EP-Haft- und Rostschutzgrund**  
Mischverhältnis 4 : 1 mit  
**AAROFOND ACTIV 125B, Comp. B**

### Gebinde

Dose à 0.800/0.200 kg  
Kessel à 4/1 kg  
Kessel à 8/2 kg  
Kessel à 20/5 kg  
Fass à 200/2x25 kg



## AAROFOND ACTIV 125

### der universelle EP-Haft- und Rostschutzgrund bis Korrosivitätskategorie C4 BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ R)

#### Standard Farbtöne

Weiss, grauweiss RAL 9002, beige-gelb, schilfgrün, rotbraun,  
schwarz

#### RAL, NCS S

Alle RAL und NCS S Farbtöne

#### Glanzgrad

seidenmatt

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.