

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

AAROCORR ZINC V127
die EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, V
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5



2K EP-Zinkstaubgrundierung, zinkreich. Bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, als aktive Rostschutzgrundbeschichtung auf sandgestrahlten Stahl. Für Beschichtungsarbeiten im hochwertigen Korrosionsschutz.

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

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Basis / Eigenschaften

2K Epoxid- (EP) Zinkstaubgrundbeschichtung mit hohem Zinkanteil (70 %).
Einsatz als Grundbeschichtung bei hoher Korrosionsbelastung.
AAROCORR ZINC V127, schützt aktiv gegen Korrosion, dh., er bildet eine Barrierschicht.
AAROCORR ZINC V127, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

Beschichtungs-Systeme

In Kombination mit 2-komponentigen Zwischen- und Deckbeschichtungen, wird AAROCORR ZINC V127, bis zur Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018 eingesetzt auf:

- Stahl

Wünschen Sie unsere Beratung?

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

Farbton

Zinkgrau

Glanzgrad

Matt

Beständigkeiten und weitere Produktvorteile

AAROCORR ZINC V127, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft worden. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle, Bohremulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin, Kerosin und Lösemittel
- Allgemein hohe Chemikalienbeständigkeit (ausser gegen Säuren)
- Gute Elastizität
- Hohe mechanische Belastbarkeit durch zähnharte Oberfläche
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- In einem Arbeitsgang bis 80 µm Trockenschichtdicke erzielbar
- Temperaturbeständig bis 150 ° C.
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

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

AAROCORR ZINC V127
die EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, V
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

Zwischen- und Deckbeschichtungen

Die Grundbeschichtung **AAROCORR ZINC V127**, 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
AAROTEC RAPID HS 134	C4 sehr hoch	2K-EP Grund- und Zwischenbeschichtung
AAROPUR DUPLEX 206	C4 hoch	2K-PUR Deckbeschichtung sdgl.
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.

Technische Daten

Spez. Gewicht 1.96 g/cm³, (Mischung)
Festkörper 77 % (Mischung)
Festkörpervolumen 47.8 % (Mischung)
VOC-CH 22.9 % (Mischung)
VOC-EU EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROCORR ZINC V127 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 433 g/l in der Mischung.

Mischverhältnis

10 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B
 Stammlack Comp. A, AAROCORR ZINC V127A
 Härter Comp. B, AAROCORR ZINC V127B

Mischen/Rührwerk

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

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

AAROCORR ZINC V127
die EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, V
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

Topfzeit bei

20 ° C. **30°C.**
24h 16h

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. Die Korrosionsschutzeigenschaften solcher Beschichtungen sind unbrauchbar.

Vorbehandlung von Stahl, Tabelle 1

Für AAROCORR ZINC V127, darf nur untenstehende Vorbehandlung angewendet werden.

Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Teile 1-3	C2 gering	C3 mässig	C4 stark
Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungstoffen			
Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3			
Stahl unbeschichtet			
• Sandstrahlen	Sa 2 ½	Sa 2 ½	Sa 2 ½

Verarbeitung

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

Schichtdicken

Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Trockenschichtdicken bis 80 µm möglich.
Beim Streichen und rollen 50 - 60 µm auf Flächen. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

Verbrauch theoretisch

TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 60 µm TSD 246 g/m² = 125 µm NSD
Theoretisch bei 80 µm TSD 328 g/m² = 167 µm NSD

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 + 10° C. fallen.

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

AAROCORR ZINC V127
die EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, V
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

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.

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

AAROPHAN 664
AAROPHAN 650
AAROPHAN 663

für verschiedene Anwendungen und Trocknungseigenschaften:

- der Spritzverdünner für EP-Beschichtungen für kürzeste Offenzeit
- der der Nitro-Universalverdünner für kurze Offenzeit
- der Streich- und Flutverdünner zu Epoxi-Produkten

Bei Temperaturen unter 15 ° C., empfehlen wir zum Spritzen nur den Verdünner AAROPHAN 664 einzusetzen.

Verdünnung zum Streichen

Zum Rollen und Streichen

AAROCORR ZINC V127, nach dem Mischen beider Komponenten unverdünnt oder bis max. 3 % verdünnen mit AAROPHAN 663, dem Streichverdünner für lange Offenzeit und gutem Verlauf.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen von dünnen Schichten

AAROCORR ZINC V127, 8 - 10 % verdünnen

Zum Airless-spritzen von hohen Schichtdicken

AAROCORR ZINC V127, 5 - 10 % verdünnt spritzen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünschichtige Applikation

AAROCORR ZINC V127, 8 - 10 % verdünnen

Für höhere Schichtdicken

AAROCORR ZINC V127, 5 - 10 % verdünnen

Verdünnung für Fließ- und Saugbecherpistolen

Für dünschichtige Applikation

AAROCORR ZINC V127, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Verarbeitung mit Airless

Düsen 4/13 – 6/23

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 4/13 – 6/23

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.

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

AAROCORR ZINC V127
die EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, V
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5

**Verarbeitung mit Drucktank
oder Membranpumpe**

Düsen 1.8 – 2.5 mm
Luftdruck 3.0 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Fliess- und Saugbecherpistolen

Düsen 1.8 – 2.5 mm
Luftdruck 3.0 – 4 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Trocknung

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

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung
Staubtrocken nach: 30 Min.
Griffest nach: 60 Min.
Überlackierbar nach: 12 h

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

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung
Staubtrocken nach: 45 Min.
Griffest nach: 2 h
Überlackierbar nach: 12 h frühestens, ideal nach 18 h

Tiefere Temperaturen

Bei tieferen Temperaturen zwischen 5 – 15 ° C und 80 µm Trockenschichtdicke, verzögert sich die Trocknung massiv. Hier empfehlen wir 18 h Trocknungszeit vor der nächsten Beschichtung einzuplanen und den Verdüner AAROPHAN 664 für AAROCORR ZINC V127 zu verwenden.

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROCORR ZINC V127 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AAROCORR ZINC V127, 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

AAROCORR ZINC V127A, Comp. A
Die EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, V
Mischverhältnis 10: 1 Gewichtsteile mit
AAROCORR ZINC V127B, Comp. B

Farbton

Zinkgrau

Glanzgrad

Matt

«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5**AAROCORR ZINC V127**
die EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, V
bis Korrosivitätskategorie C4 hoch, nach EN ISO 12944-5**Gebinde**Kessel à 10/1.0 kg netto
Kessel à 30/3.0 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! Beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette und das EG-Sicherheitsdatenblatt.