

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

**AAROTEC RAPID HS 134**  
**EP-Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB)**  
**auf Stahl und Feuerverzinkung bis C4 sehr hoch**



2K EP-Grundbeschichtung für höchsten Korrosionsschutz auf Stahl und Feuerverzinkung bis Korrosivitätskategorie C4 sehr hoch. Zähelastische Grund- und Zwischenbeschichtung für "High Performance" Beschichtungsarbeiten im Korrosionsschutz-, Baualer- und Industriebereich. Dickschichtig verarbeitbar.

**Geprüft und zertifiziert vom IFO Institut für Oberflächentechnik, D-73529 Schwäbisch-Gmünd mit Protokoll Nr. 27203-2.** Geprüft im Beschichtungssystem C4.05-EP/PUR, nach ISO 12944-5, als Grundbeschichtung (GB) auf Stahl, bis Korrosivitätskategorie C4 Hoch, nach DIN EN ISO 12944-6:2018

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

**Geprüft und zertifiziert vom IFO Institut für Oberflächentechnik, D-73529 Schwäbisch-Gmünd mit Protokoll Nr. 18484.** Geprüft im Beschichtungssystem A7.11-EP/PUR, nach ISO 12944-5, als Grundbeschichtung (GB) auf Feuerverzinkung, bis Korrosivitätskategorie C4 Hoch, nach DIN EN ISO 12944-6:1998

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

**Basis / Eigenschaften**

AAROTEC RAPID HS 134, ist eine schnellttrocknende-, hoch wasserfeste-, und zähelastische Epoxi-Zinkphosphat Grund- und Zwischenbeschichtung zum Streichen, rollen und spritzen, mit hohem Festkörperanteil und tiefem Materialverbrauch. AAROTEC RAPID HS 134, 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 AAROTEC RAPID HS 134, bis zur Korrosivitätskategorie C4 sehr hoch, nach EN ISO 12944-5:2018 eingesetzt auf:

- 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**

**AAROTEC RAPID HS 134**  
**EP-Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB)**  
**auf Stahl und Feuerverzinkung bis C4 sehr hoch**

**Zwischen- und Deckbeschichtungen**

Die Grundbeschichtung **AAROTEC RAPID HS 134**, wird je nach Anforderung mit folgenden Zwischen- oder Deckbeschichtungen überbeschichtet:

Lösemittelhaltig	Korrosivitätskategorie	Typ
<b>AAROTEC RAPID HS 134</b>	C4 sehr hoch	2K-EP Grund- und Zwischenbeschichtung
<b>AAROPOX Typ B 192</b>	C5 hoch, BCI Typ "B"	2K-EP Deckbeschichtung sdgl.
<b>AAROPOX Typ A 193</b>	C5 hoch, BCI Typ "A"	2K-EP Deckbeschichtung gl.
<b>AAROCOLOR DS 194</b>	C5 hoch	2K-EP Zwischen- und Deckbeschichtung
<b>AAROPUR MONOSPEED 203</b>	C3 hoch, innen	2K-PUR Deckbeschichtung, sehr schnell trockend
<b>AAROPUR FINISH 204</b>	C5 hoch, BCI Typ "W"	2K-PUR Deckbeschichtung gl.
<b>AAROPUR DUPLEX 206</b>	C4 hoch	2K-PUR Deckbeschichtung sdgl.
<b>AAROPUR DS 207</b>	C5 hoch	2K-PUR DS Deckbeschichtung
<b>AAROPUR EG 210</b>	C5 sehr hoch	2K-PUR DS Eisenglimmer-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR FERRO 211</b>	C4 hoch	2K-PUR Eisenglimmer-Deckbeschichtung
<b>AAROPAT 212</b>	C4 hoch	2K-PUR Patina Moderna Deckbeschichtung
<b>AAROFLEX P164</b>	C3 hoch	1K Patina-Effektlack
<b>AAROPUR DUOCOAT 219</b>	C3 hoch	2K-PUR Ein- und Zweischicht-Deckbeschichtung sdgl.
Wasserverdünnbar	Korrosivitätskategorie	Typ
<b>AAROSATIN FERRO AQUA 184</b>	C3 hoch	1K-Eisenglimmer
<b>AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223</b>	C3 hoch	2K-PUR DS Deckbeschichtung
<b>AAROSATIN AQUA 442</b>	C2 hoch	1K-Premium-Streichlack
<b>AAROPUR AQUASPEED 593</b>	C2 hoch	1K-Premium-Spritzlack

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**

- AAROTEC RAPID HS 134, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft worden. Wir erreichen damit auch:
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle und Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin,
  - Trockene Hitze bis ca. + 100° C. Kurzfristig bis 150° C.
  - Hohe Wasserfestigkeit
  - Sehr gute Tausalzbeständigkeit
  - Kann auch noch nach 12 Monaten weiterbeschichtet werden ohne Haftverminderung für nachfolgende Beschichtungen

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

**AAROTEC RAPID HS 134**  
**EP-Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB)**  
**auf Stahl und Feuerverzinkung bis C4 sehr hoch**

- Ausgezeichnete Direkthaftung auf vielen Metallen und Altbeschichtungen
- Extrem hohe Elastizität/Dehnbarkeit. Dornbiegeprüfung mit 200 µm Schichtdicke um einen konischen 4 mm Dorn. Keine Riststellen nach EN ISO 1519, nach 4 Wochen Trocknung.
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

**Technische Daten**

**Spez. Gewicht**

1.66 g/cm<sup>3</sup>, Farbton Weiss (Mischung)

**Festkörper**

1.69 g/cm<sup>3</sup>, Eisenglimmer DB 702 (Mischung)

**Festkörvolumen**

78 +- 1 % (Mischung) weiss und Eisenglimmer DB 702

**VOC-CH**

58 % (weiss) 59 % (Eisenglimmer DB 702)

**VOC-EU**

22.4 % (Mischung)

EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROTEC RAPID HS 134A (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 371 g/l in der Mischung.

**Mischverhältnis**

**5 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B**

**Stammlack**

Comp. A, AAROTEC RAPID HS 134A

**Härter**

Comp. B, AAROTEC RAPID HS 134B

**Mischen/Rührwerk**

Der Härter muss mit einem langsam laufenden Rührwerk während mindestens 2 Min. homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.

**Topfzeit bei**

<b>20 ° C.</b>	<b>30°C.</b>	<b>10° C.</b>
<b>6 h</b>	<b>4 h</b>	<b>8 h</b>

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.

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

**AAROTEC RAPID HS 134**  
**EP-Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB)**  
**auf Stahl und Feuerverzinkung bis C4 sehr hoch**

**Vorbereitung der Untergründe Tabelle 1**

Für AAROTEC RAPID HS 134, 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>				
Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3				
<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 Höchstdruckwassersstrahlen. 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 Höchstdruckwassersstrahlen. 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.

**Verarbeitung**

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

**Schichtdicken**

Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Schichtdicken bis 200 µm möglich.  
Beim Streichen und rollen bis 60 µm. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

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

**AAROTEC RAPID HS 134  
EP-Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB)  
auf Stahl und Feuerverzinkung bis C4 sehr hoch**

**Verbrauch theoretisch**

TSD = Trockenschichtdicke  
NSD = Nassschichtdicke

**Theoretisch bei 40 µm TSD** 109 g/m<sup>2</sup> = 69 µm NSD  
**Theoretisch bei 60 µm TSD** 167 g/m<sup>2</sup> = 103 µm NSD  
**Theoretisch bei 80 µm TSD** 222 g/m<sup>2</sup> = 138 µm NSD  
**Theoretisch bei 120 µm TSD** 331 g/m<sup>2</sup> = 206 µm NSD

**Verarbeitungsbedingungen**

Ab 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.

Während den ersten 24 Stunden der Trocknung, darf die Umgebungsluft- und Oberflächentemperatur am Objekt **nicht** unter + 5° C. fallen.

**Taupunkt**

Kondensation vermeiden. Der Taupunkt muss während der Verarbeitung und Trocknung mindestens 3° C. über dem Taupunkt liegen, sonst müssen die Beschichtungsarbeitern 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**

**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

**Verdünnung zum Streichen/rollen**

AAROTEC RAPID HS 134, 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**  
AAROTEC RAPID HS 134, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 23“ DIN 4.

**Zum Airless-spritzen von hohen Schichtdicken**  
AAROTEC RAPID HS 134, unverdünnt spritzen

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

**AAROTEC RAPID HS 134**  
**EP-Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB)**  
**auf Stahl und Feuerverzinkung bis C4 sehr hoch**

**Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe**

**für dünnsschichtige Applikation**

AAROTEC RAPID HS 134, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 23“ DIN 4.

**Für höhere Schichtdicken**

AAROTEC RAPID HS 134, 5 – max. 10 % verdünnen

**Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen**

**Für dünnsschichtige Applikation**

AAROTEC RAPID HS 134, 15 – max. 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 23“ DIN 4.

**Verarbeitung mit Airless**

**Düsen 4/09 – 6/21**

Spritzdruck 110 – 180 bar

Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen. Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airlessspritzstrahl ein.

**Verarbeitung mit Airmix**

**Düsen 4/09 – 6/21**

Spritzdruck 110 – 180 bar

Luftdruck 1.5 – 2.5 bar

Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen. Zerstäuberluft erst nach dem Einstellen des streifenfreien Airlessspritzstrahls zugeben.

**Verarbeitung mit Drucktank oder Membranpumpe**

**Düsen 1.6 – 2.5 mm**

Luftdruck 1.5 – 2.5 bar

Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

**Fliess- und Saugbecherpistolen**

**Düsen 1.6 – 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:	30 Min.	90'
Griffest nach:	3 h	4-5 h
Überlackierbar nach:	3 h	5-6 h

**Trocknungszeit bei 80 µm TSD**

**Lufttrocknung bei konstant 20° C. bei 10° C.**

Staubtrocken nach:	30 Min.	90 Min.
Überlackierbar nach:	3.5-4 h	5.5 - 6 h

**Trocknungszeit bei 120 µm TSD**

**Lufttrocknung bei konstant 20° C. bei 10° C.**

Staubtrocken nach:	40 Min.	1.5-2 h
Überlackierbar nach:	4-5 h	6-7 h



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

**AAROTEC RAPID HS 134**  
**EP-Grund (GB)- oder Zwischenbeschichtung (ZB)**  
**auf Stahl und Feuerverzinkung bis C4 sehr hoch**

**Sicherheitstechnische Hinweise** Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROTEC RAPID HS 134 A+B, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Produktinformation** **QR-Code**  
Diese Produktinformation von AAROTEC RAPID HS 134, 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** **AAROTEC RAPID HS 134A, Comp. A**  
EP-Grundbeschichtung auf Stahl- und Feuerverzinkung  
Mischverhältnis 5 : 1 mit  
**AAROTEC RAPID HS 134B, Comp. B**

**Gebinde** Kessel à 5/1 kg  
Kessel à 10/2 kg  
Kessel à 20/4 kg

**Standard Farbtöne** **RAL 9002 Grauweiss, RAL 7046 Telegrau 2, beige gelb, schilfgrün, rotbraun, schwarz**

**14 Eisenglimmerfarbtöne:** **Nach DB Farbtonekarte nach TL/TP-KOR-Stahlbauten**  
DB 301 rot, DB 310 rot  
DB 501 blau, DB 502 blau, DB 503 blau, DB 510 blau  
DB 601 grün, DB 602 grün, DB 603 grün, DB 610 grün  
DB 701 silbergrau, DB 702 grau, DB 703 grau, DB 704 graugrün

Diese „Produkt-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 Beschichtungsstoffen immer den Arzt aufsuchen! Beachten Sie die Informationen auf der Produkte-Etikette und das EG-Sicherheitsdatenblatt.