

**«High Performance»-Korrosionsschutzsysteme nach DIN EN ISO 12944-5****AAROSTEEL AQUA 136****Fertigungsbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5****Wasser verdünnbare 2K-EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, 90 %**

Wasser verdünnbare 2K EP-Zinkstaubgrundierung, hochprozentig 90%, mit gutem kathodischen Schutz. Für die Fertigungsbeschichtung auf automatischen Beschichtungsanlagen.

**Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 (Anhang F)  
Fertigungsbeschichtungsstoffe auf Stahl. Im Beschichtungssystem von C2 – C5.**

**Basis/Produkt**

2K Epoxi (EP) Bindemittel, metallisches Zinkstaubpulver und 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 dünnsschichtig, 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.

**Technische Daten**

Spez. Gewicht	2.47 g/cm <sup>3</sup> , (Mischung)
Festkörper	78 % (Mischung)
Festkörpervolumen	49% (Mischung)
VOC-CH	6.2 % (Mischung)
VOC-EU	EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROSTEEL AQUA 136 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 152 g/l in der Mischung.

**Mischverhältnis Gewicht  
Mischverhältnis Volumen**

Stammlack

Härter

**Mischen/Rührwerk****4 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B****1 : 1 Volumenteile Comp. A mit Härter Comp.B**

Comp. A, AAROSTEEL AQUA 136A

Comp. B, AAROSTEEL AQUA 136B

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

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

### AAROSTEEL AQUA 136

Fertigungsbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5  
Wasserverdünnbare 2K-EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, 90 %

#### Topfzeit bei

20 ° C.	30°C.
4h	3h

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. Die Korrosionsschutzeigenschaften solcher Beschichtungen sind unbrauchbar.

#### 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.

#### Verarbeitungsverviskosität

##### Zum Luft-Spritzen:

Unverdünnt spritzen

mit Düsen 1.8 – 2 mm (keine verbrauchten, ausgeschliffenen, alte Düsen!)

##### Zum Airless-Spritzen:

Unverdünnt spritzen

mit Düsen 0.011 - 0.017 (keine verbrauchten, ausgeschliffenen, alte Düsen!)

Wasser mit langsam laufendem Rührwerk intensiv einmischen.

#### Fertigungsbeschichtung

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.

#### Wasserverdünnbares Beschichtungssystem für die Korrosivitätskategorie C2 hoch

System ISO 12944-5/C2.07.-EP (nach ISO 12944-5:2018)

**1 x 30 µm** 2K- Fertigungsbeschichtung AAROSTEEL AQUA 136 spritzen

**1 x 30 µm** 2K- Fertigungsbeschichtung AAROSTEEL AQUA 136 spritzen

**60 µm**

#### Lösemittelhaltige Beschichtungssysteme für die Korrosivitätskategorien C2-C5

Gemäss ISO 12944-5:2018 Anhang F, kann AAROSTEEL AQUA 136, bei 60 µm (2x30 µm) Trockenschichtdicke, von C2-C5 mit passenden Zwischen (ZB)- und Deckbeschichtungen (DB) eingesetzt werden. Orientieren Sie sich dafür an den Tabellen C.2 – C.5 oder verlangen Sie unsere Beratung.

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

**AAROSTEEL AQUA 136**  
**Fertigungsbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5**  
**Wasserverdünnbare 2K-EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, 90 %**

**Zwischen- und Deckbeschichtungen**

AAROSTEEL AQUA 136, kann mit untenstehenden Produkten zwischen- oder deckbeschichtet werden je nach Anforderung:

<b>Lösemittelhaltig</b>		
<b>AARODUR PHOSPHAT 124</b>	Dickschicht EP-Phosphatgrund	2K-Grundbeschichtung
<b>AAROTEC RAPID HS 134</b>	Dickschicht EP-Grundbeschichtung	2K-Grundbeschichtung
<b>AAROPOX Typ B192</b>	sdgl. EP, BCI Typ "B"	2K-Zwischen- oder Deckbeschichtung
<b>AAROPOX Typ A193A</b>	glanz. EP, BCI Typ "A"	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROCOLOR DS 194</b>	die DS EP-Beschichtung	2K-Zwischenbeschichtung
<b>AAROPUR DUPLEX 206</b>	PUR-Duplex-Beschichtung	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPUR FERRO 211</b>	PUR-Duplex-Eisenglimmer	2K-Deckbeschichtung
<b>AAROPAT 212</b>	PUR-Duplex-Patina Moderna	2K-Deckbeschichtung
<b>Wasserverdünnbar</b>	<b>entspricht Minergie Eco ECO-BKP 285</b>	<b>Umweltetiketten C der Schweizer Stiftung Farbe</b>
<b>AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135</b>	Schnelltrocknende PUR Grund- oder Deckbeschichtung	2K-Grund- oder Deckbeschichtung
<b>AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223</b>	schnelltrocknender Dickschicht-PUR Spritzlack	2K-Deckbeschichtung

**Verbrauch**

Theoretisch bei 20 µm Trockenschichtdicke: 100 g/m<sup>2</sup>

**Trocknungszeit** bei 30 µm TSD und 20° C

Bei erhöhter Werkstücktemperatur von 40 - 60° C: nach 3-4 Minuten mit sich selbst überlackierbar  
Auf Durchlaufanlagen mit beheizter Umluft ist der Zink nach der Ausfahrt staubtrocken.  
Überlackierbar mit Zwischen- und Deckbeschichtungen nach: 4h

**Gerätereinigung**

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

**Sicherheitstechnische Hinweise**

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROSTEEL AQUA 136 A+B, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Produktinformation**

**QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROSTEEL AQUA 136, 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**

## **AAROSTEEL AQUA 136**

**Fertigungsbeschichtung nach DIN EN ISO 12944-5**

**Wasserverdünnbare 2K-EP-Zinkstaubgrundbeschichtung, 90 %**

**Sortiment**

### **AAROSTEEL AQUA 136, Comp. A**

Wasserverdünnbare 2K-EP-

Zinkstaubgrundbeschichtung, 90 %

Mischverhältnis 4:1 Gewichtsteile mit

### **AAROSTEEL AQUA 136, Comp. B**

**Farbton**

Zinkgrau

**Glanzgrad**

Matt

**Gebinde**

Kessel à 20/5.0 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.