

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

AAROPLEX FERRO 162

1K- Eisenglimmerbeschichtung, RAL 6003

Entspricht der BKW Zulassung von 10-32MT Acryl-Glimmerfarbe,
RAL 6003 olivgrün matt, vom Mai 2004 für Masten

Neue Bezeichnung: AAROPLEX FERRO 162, Art. Nr. 162494RAL6003



AAROLAC
QUALITÄTS-
BESCHICHTUNG
Q-GEPRÜFT



Wetterbeständige-, lösemittelhaltige 1K-Eisenglimmerbeschichtung, RAL 6003, mit BKW Zulassung vom Mai 2004, für Werks- und Baustellenapplikation von Mastenkonstruktionen. (Neue Bezeichnung: AAROPLEX FERRO 162, Art. Nr. 162494RAL6003).

Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 für Beschichtungssysteme auf Feuerverzinkung und als Sanierungsbeschichtung bis Korrosivitätskategorie C4.

Systemnummer DIN EN ISO 12944-5/G4.01-AY.

1 x 80 µm AAROPLEX FERRO 1624 – RAL 6003 olivgrün

Basis

Acrylharz- Kombination mit Eisenglimmer und Farbpigmenten

Einsatz / Eigenschaften

Einfach applizierbare Zwischen- und Deckbeschichtung für grundierte Eisen- und Stahlkonstruktionen im Innen- und Aussenbereich.

Als Duplex-System auf den verschiedensten Kalt- und Warmverzinkungen für innen und aussen geeignet. Sanierungsbeschichtung für die Werks- und Baustellenapplikation von Mastenkonstruktionen.

AAROPLEX FERRO 162 ergibt zähelastische, witterungs- und alterungsbeständige Beschichtungen mit sehr guter Haftung und Farbtonhaltung.

Die hervorragende Korrosionsschutzbeständigkeit von über 1000 Stunden im Salzsprühbad nach DIN 50021 bestätigen die hochwertigen Eigenschaften. AAROPLEX FERRO 162, kann dickschichtig appliziert werden (EMPA-Test vorhanden).

Technische Daten

Spez. Gewicht	1.33 g/cm ³
Festkörpergehalt	65 Gew.
VOC-Anteil	35 %

Verarbeitungstemperatur

Bis + 5° C, Untergrund muss trocken sein. Taupunktastand von 3 ° C. beachten.

Lagerfähigkeit

In gut verschlossenen Gebinden bei Raumtemperatur 12 Monate.

Untergrundvorbehandlung

Gut entfettete Untergründe. Je nach Belastung in Verbindung mit geeigneten Grundierungen (siehe Aufbauempfehlung). Reaktionsprodukte oder Verschmutzungen auf der Grundierung müssen vor dem Anstrich gereinigt werden. Als Einschichtlackierung auf feuerverzinkte Untergründe muss staubgestrahlt (gesweept) werden, oder mittels Netzmittelwäsche wie folgt gereinigt werden: Mit Scotch-Brite und AAROCLEAN ZINC-CLEANR 692 bis grauer Schaum entsteht. Anschliessend mit sauberem Wasser nachspülen. Verlangen Sie gegebenenfalls unsere technische Beratung!

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

AAROPLEX FERRO 162
1K- Eisenglimmerbeschichtung, RAL 6003
Entspricht der BKW Zulassung von 10-32MT Acryl-Glimmerfarbe,
RAL 6003 olivgrün matt, vom Mai 2004 für Masten
Neue Bezeichnung: AAROPLEX FERRO 162, Art. Nr. 162494RAL6003

Aufbauempfehlung

Masten nach der entsprechenden Vorbehandlung und Vorschrift beschichten mit AAROPLEX ACR 161. Schichtdicke nach Vorgabe.

Folgende Grundbeschichtungen sind mit AAROPLEX FERRO 162 kompatibel je nach Einsatzbereich und Anforderung:

AAROPRIME RAPID 104	1K-Universal Haftprimer
AAROFOND ACTIV 125A	2K-EP Haft- und Rostschutzgrund
AARODUR PHOSPHAT 124A	2K-EP Phosphatgrund
AAROCORR ZINC 126A	2K-EP Zinkstaubgrundierung 92 %
AAROPUR ULTRA 128	2K- PUR-Grundbeschichtung
AAROTEC RAPID HS 134	2K-EP Grundbeschichtung

Verarbeitungsmöglichkeiten

Spritzen bis 120 µm Trockenschichtdicke (ideal bis 80 µm). Streichen und rollen je nach Konstruktionsgeometrie von 40 - 60 µm Trockenschichtdicke.

Verarbeitungsbedingungen

+5° bis + 35° C (Taupunktstand beachten) Untergrund muss trocken sein. Bei tieferen Temperaturen muss die Applikation, Verdünnung, Spritzgerät (Düse), Streichtechnik usw. entsprechend an die Situation angepasst werden. Material unbedingt über Nacht in beheiztem Raum lagern.

Lieferviskosität

Thixotrop, streichfertig

Verarbeitungsviskosität

Im Anlieferungszustand streich- und rollfertig. Falls nötig, Zugabe von 1 – 2 % Verdünner AAROPHAN 651.

Zum Luft-Spritzen: Zusatz von 2- 8 % Verdünner AAROPHAN 650 mit Düsen 1.8 – 2 mm

Zum Airless-Spritzen: Zusatz von 0- 2 % Verdünner AAROPHAN 650 mit Düsen 0.13 - 0.19 (keine verbrauchten, ausgeschliffene, alte Düsen!)

Verbrauch

Theoretisch bei 60 µm Trockenschichtdicke zum Streichen und Rollen: 180 g/m²

Trocknungszeit bei 20° C und 60 µm Trockenschichtdicke

Hängt von Temperatur und Luftfeuchtigkeit ab!

Staubtrocken nach ca.:	60 Minuten bei 20° C und 60 µm
Griffest nach ca.:	5 Stunden bei 20° C und 60 µm
Durchgetrocknet nach:	7 Tagen bei 20° C und 60 µm

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.

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

AAROPLEX FERRO 162
1K- Eisenglimmerbeschichtung, RAL 6003
 Entspricht der BKW Zulassung von 10-32MT Acryl-Glimmerfarbe,
 RAL 6003 olivgrün matt, vom Mai 2004 für Masten
 Neue Bezeichnung: AAROPLEX FERRO 162, Art. Nr. 162494RAL6003

Gerätereinigung

Mit Verdünner AAROPHAN 650 oder **AAROPHAN 651**

Sicherheitstechnische Hinweise Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPLEX FERRO 162, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation **QR-Code**
 Diese Produktinformation von AAROPLEX FERRO 162, 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 **AAROPLEX FERRO 162**
 Eisenglimmerbeschichtung mit BKW Zulassung für Mastenbeschichtungen

Farbton RAL 6003, Olivgrün, Art. Nr. 162494RAL6003

Glanzgrad Matt

Gebinde Kessel à 5kg netto
 Kessel à 20 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:** Anstrichstoff und Verdünnung sollen 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 jederzeit für gute Belüftung und bringen Sie keine Zündquellen in den Lager-, Verarbeitungs- und Trocknungsbereich! Es gelten im übrigen die SUVA-Vorschriften, welche bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Anstrichen unbedingt beachtet werden müssen! Bei Unfällen mit Anstrichstoffen und Lösungsmitteln immer den Arzt aufsuchen! Beachten Sie bitte die Informationen auf der Produkte-Etikette.