

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

AAROFLEX P164

Patina-Effektlack (Patina Moderna)

bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5



Wetterbeständige-, schnell trocknende 1K-Patinabeschichtung auf Acrylbasis mit Aluflakes, welche einen dekorativen Patinaeffekt imitiert.

Einsatz nach EN ISO 12944-5:2018, auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C3 hoch

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Einsatz nach EN ISO 12944-5:2018, auf Feuerverzinkung und Spritzverzinkung bis Korrosivitätskategorie C3 hoch

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Basis / Eigenschaften

AAROFLEX P164, ist eine hochwetterbeständige-, sehr schnell trocknende- und dickschichtig applizierbare 1K-Patinabeschichtung auf Alkyd/Acrylharzbasis mit Aluflakes, welche einen dekorativen Patinaeffekt imitieren. Geeignet für den Einsatz auf Stahl und in Duplex-Systemen. (Verzinkung + Beschichtung). Durch die Barrierewirkung wird ein guter Korrosionsschutz erreicht. AAROFLEX P164, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

Beschichtungs-Systeme

In Kombination mit 1- und 2-komponentigen Grundbeschichtungen, wird die Deckbeschichtung AAROFLEX P164, bis zur Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, auf folgenden Untergründen eingesetzt:

- Stahl
- Neuer Feuerverzinkung oder Spritzverzinkung

Wünschen Sie unsere Beratung?

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

8 Patinafarbtöne

nach Aarolac Patina-Kollektion (Ausgabe 2022/1)

Anthrazit-dunkel A900, Anthrazit-hell A800, Anthrazit A750
Braun-Anthrazit A700, Kupfer A600, Messing A500, Silber A400

Glanzgrad

Seidenmatt

Weitere Eigenschaften

AAROFLEX P164, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft, für Beschichtungsarbeiten in der Industrie, der Baualmerei und dem Korrosionsschutz. Wir erreichen damit:

- hohe Barrierewirkung durch Aluminiumpigmente

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

AAROFLEX P164
Patina-Effektlack (Patina Moderna)
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

- ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- perfekter Verlauf
- sehr schnelle Trocknung
- sehr dichte-, porenfreie Oberfläche
- für dekorative Effekte in der modernen Architektur

Technische Daten

Spez. Gewicht	0.95 g/cm ³
Festkörper	38.75 +- 1 %
VOC-CH	61 %

Lagerfähigkeit

Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur mindestens 1 Jahr.

Verarbeitungsbedingungen

Über + 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 12 Stunden der Trocknung darf die Lufttemperatur **nicht** unter + 5° C. fallen.

Verdüner

AAROPHAN 664
AAROPHAN 650

für verschiedene Anwendungen und Trocknungseigenschaften:

- der Spritzverdünner für kürzeste Offenzeit
 - der Universalverdünner für kurze Offenzeit
- Bei Temperaturen unter 15 ° C., empfehlen wir zum Spritzen nur den Verdünner AAROPHAN 664 einzusetzen.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen dünn-schichtig
AAROFLEX P164, 1 - 2 % verdünnen
Zum Airless-, Airmixspritzen von höheren Schichtdicken
AAROFLEX P164, unverdünnt anwenden

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünn-schichtige Applikation
AAROFLEX P164, 1 – 2 % verdünnen
Für höhere Schichtdicken
AAROFLEX P164, unverdünnt anwenden

Verdünnung für Fließ- und Saugbecherpistolen

Für dünn-schichtige Applikation
AAROFLEX P164, 1 - 2 % verdünnen

Verarbeitung (mit Airless)

Düsen 4/11 – 6/13
Spritzdruck 90 – 120 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.
Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airlesspitzstrahl ein.

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

AAROFLEX P164
Patina-Effektlack (Patina Moderna)
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Verarbeitung (mit Airmix)

Düsen 4/11 – 6/13
Spritzdruck 90 – 120 bar
Luftdruck 1.5 – 2.5 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.
Zerstäuberluft erst nach dem Einstellen des streifenfreien Airlesspritzstrahls zugeben.

Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe)

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

Fliess- und Saugbecherpistolen

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

Verbrauch theoretisch

Bei 60 µm Trockenschichtdicke: 218 g/m².

Trocknung

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Lufttrocknung)

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 30 Min.
Griffest nach: 2 h
Transportierbar nach: 12 h

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Beschleunigte Trocknung)

Kabinetrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 20 Min.
Griffest nach: 1 ½ h
Transportierbar nach: 8 h

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Ofentrocknung)

Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 10 Min.
Griffest nach: 30 Min.
Transportierbar nach: 4 h

Schichtdicken ab 80 µm

Bei Schichtdicken über 80 µm Trockenschichtdicke, verlängern sich die obigen Trocknungszeiten massiv.

Tiefere Temperaturen

Bei tieferen Temperaturen zwischen 5 – 15 ° C., verzögert sich die Trocknung zusätzlich massiv. Hier empfehlen wir 12 - 18 h Trocknungszeit einzuplanen und den Verdüner AAROPHAN 664 einzusetzen.

Stapelbarkeit

Schützen Sie beim Stapeln die Bauteile mit einer Zwischenlage glattem Karton oder Luftpolstern.
Keinesfalls Farbfläche auf Farbfläche verpacken oder Plastikfolie als Zwischenlage verwenden. Die beschichteten Teile zuerst erkalten lassen und mittels Vorversuch die Stapelbarkeit selbst austesten.

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

AAROFLEX P164
Patina-Effektlack (Patina Moderna)
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Untergrundvorbehandlung

Für die Industrielackierung

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneideölrückständen und Zunder, je nach Anforderung sandgestrahlt Sa 2 ½ und grundiert. Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt.
Chromstahl abgesäuert oder staubgestrahlt, grundiert.
Aluminium entfettet, geschliffen-, oder chromatiert und grundiert.
Gezogene Profile chromatiert oder Glasperlen gestrahlt mit Grundbeschichtung.
Aluguss entfettet.
Buntmetalle entfettet, geschliffen und grundiert.
Feuerverzinkung idealerweise gesweept oder mittels Netzmittelwäsche reinigen: Fragen Sie uns nach dem Verfahren.
Sendzimier – Verzinkung entfettet.
Spritzverzinkung entstaubt und fettfrei.
Alle Untergründe müssen vorab grundbeschichtet werden.
Verlangen Sie bitte unsere Technische Beratung!

Grundbeschichtungen

Für die Industrie- und Baualerei, je nach Anforderung und Untergrund:

- **AAROFOND ACTIV 125** – 2K-Metallgrundierung und Primer
- **AAROPUR ULTRA 128** – 2K-Metallgrundierung schnell trocknend
- **AAROPRIME RAPID 104** – 1K Universal-Haftgrund

Wünschen Sie unsere Beratung?

Dann werden Sie jederzeit durch einen unserer kompetenten- und erfahrenen Industriespezialisten vor Ort beraten.

Wichtige Verarbeitungs- und Planungshinweise bei der Verarbeitung von Effektlacken!

Effektlacke können je nach Verarbeitungstechnik optisch vom Originalton nach der Aarolac-Farbkarte oder nach Fremdmuster abweichen. Unsere Patina Kollektion (Ausgabe 2021/1), dient deshalb nur der Farbverständigung zwischen Ihnen und uns. Minimale Abweichungen entsprechen der Eigenart metallpigmentierter Anstrichstoffe. Es ist daher dringend darauf zu achten, dass bei Arbeiten am gleichen Objekt Anstrichmaterial aus der gleichen Fabrikationscharge, sowie die gleichen Spritzgeräte, Düsen und Verarbeitungstechniken angewendet werden.

Für Objekte die mehrere Zulieferanten von mit Patina beschichteten Teilen haben, sind Urmuster zu erstellen. Naturgemäss entstehen trotzdem kleinere bis teilweise grosse Abweichungen, je nach Anstrichstoffgruppe, wie z.B.: Pulverlack, Einbrennlack, KH-Lack, 2K-Lack, Folien usw. Will man daher Farbtonreklamationen aus dem Weg gehen, kann dies nur mit **Vorbemusterungen aller Beschichter** oder Farbenlieferanten, für das betreffende Objekt, Erfolg bringen. Wir lehnen daher, bei Farbtondifferenzen aus oben beschriebenen Punkten, jegliche Haftung ab. Es ist Sache des Applikations-Unternehmers die Bauleitung auf obige Punkte aufmerksam zu machen und gegebenenfalls abzumachen.

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROFLEX P164, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

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

AAROFLEX P164
Patina-Effektlack (Patina Moderna)
bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Produktinformation	QR-Code
	Diese Produktinformation von AAROFLEX P164, 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	AAROFLEX P164 Patina-Effektlack (Patina Moderna)
Gebinde	Kessel à 8 kg netto Kessel à 18 kg netto
8 Patinafarbtöne	nach Aarolac Patina-Kollektion (Ausgabe 2022/1) Anthrazit-dunkel A900, Anthrazit-hell A800, Anthrazit A750 Braun-Anthrazit A700, Kupfer A600, Messing A500, Silber A400
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.