

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

AAROPOX Typ A 193
glänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für Innen
BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ A)
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch



Hochchemikalienbeständige 2K-EP-Beschichtung als Deckbeschichtung bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, auf grundierten- oder zwischenbeschichteten Untergründen wie Stahl, Guss, Feuerverzinkung, Alu, Buntmetalle und für die Baustellen-sanierung. Zulassung TYP ABR, ABZ der Basler Chemischen-Industrie.

Einsatz nach EN ISO 12944-5:2018, auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C5 hoch

Als Deckbeschichtung (DB) **nur im Innenbereich** in mehrschichtigen Beschichtungssystemen anwenden.

Einsatz nach EN ISO 12944-5:2018, auf Feuerverzinkung bis Korrosivitätskategorie C5 hoch

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Geprüft und BCI Zulassung der Basler Chemischen Industrie nach BN 108/109 / Typ A

Einsatz in den Systemen «ABZ», «ABR»

Als Deckbeschichtung (DB) **nur im Innenbereich** in mehrschichtigen Beschichtungssystemen anwenden.

Basis / Eigenschaften

AAROPOX Typ A 193, ist eine glänzende-, hochchemikalienbeständige 2-Komponenten Epoxidharzbeschichtung mit hoher mechanischer Beständigkeit. Sehr guter Beständigkeit gegen Wasser, Laugen und Lösemittel. (Nicht geeignet für permanente Laugen- und Lösemittelinwirkung). Nur für die Innenanwendung geeignet, (**schlechte** Farbton- und Glanzbeständigkeit am Wetter). AAROPOX Typ A 193, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

Beschichtungs-Systeme

In Kombination mit 2-komponentigen Grund- oder Zwischenbeschichtungen, wird AAROPOX Typ A 193, bis zur Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, auf folgenden Untergründen eingesetzt:

- 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

AAROPOX Typ A 193
glänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für Innen
BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ A)
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch

**Grund- und
Zwischenbeschichtungen**

AAROPOX Typ A 193, wird als Deckbeschichtung auf folgenden Grund- und Zwischenbeschichtungen eingesetzt, je nach Anforderung:

Lösemittelhaltig	Korrosivitätskategorie	Typ
AAROCORR ZINC 126	C5 sehr hoch, BCI Typ "Z"	2K-EP Zinkstaubgrundierung
AAROCORR ZINC V127	C4 hoch	2K-EP Zinkstaubgrundierung
AARODUR PHOSPHAT 124	C5 hoch	2K-EP Phosphatgrund
AAROFOND ACTIV 125	C4 hoch, BCI Typ "R"	2K-EP Haft- und Rostschutzgrund
AAROPUR ULTRA 128	C4 hoch	2K-PUR Grundbeschichtung
AAROTEC RAPID HS 134	C4 sehr hoch	2K-EP Grund- und Zwischenbeschichtung
AAROTHANE ZINC V143	C4 hoch	FH-PUR Zinkstaubgrundierung
AAROCOLOR DS 194	C5 hoch	2K-EP Zwischen- und Deckbeschichtung
AAROPOX Typ B 192	C5 hoch, BCI Typ "B"	2K-EP Zwischenbeschichtung
AAROPUR SPEEDCOLOR 205	C2 – C3 hoch	2K-PUR Grund- und Deckbeschichtung
Wasserverdünnbar	Korrosivitätskategorie	
AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135	C3 hoch	2K-PUR Grund- und Deckbeschichtung
AAROSTEEL AQUA 136	C2 – C5	2K-EP Zinkstaubgrundierung

Die Korrosivitätskategorie bei jedem Produkt gibt nur an, bis zu welcher Korrosivitätskategorie das Produkt in einem dafür passenden Beschichtungssystem eingesetzt werden kann.

Farbtöne Alle RAL- und NCS S Farbtöne

Glanzgrad Glanz

**Beständigkeiten
und weitere Produktvorteile**

AAROPOX Typ A 193, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft, für Beschichtungsarbeiten in der Industrie, der Baualerei, der Chemischen Industrie, für den high-performance Korrosionsschutz. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle, Bohremulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin und Kerosin
- Gute Elastizität
- Hohe Schlag- und Kratzfestigkeit durch teflonartige Oberfläche
- Perfekter Verlauf
- Feiner Verlauf beim Rollen und streichen mit geringer Struktur

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

AAROPOX Typ A 193
glänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für Innen
BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ A)
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch

- Sehr dichte-, porenfreie Oberfläche
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

Technische Daten

Spez. Gewicht	1.41 g/cm ³ , Farbton Weiss (Mischung)
Festkörper	70 +- 1 % (Mischung)
Festkörpervolumen	51 +- 1 % (Mischung)
VOC-CH	30 % (Mischung)
VOC-EU	EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPOX Typ A, 193 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 436.7 g/l in der Mischung.

Mischverhältnis

Stammlack	9 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B
Härter	Comp. A, AAROPOX Typ A, 193 A Comp. B, AAROPOX Typ A, 193 B, 193000COMP.B

Mischen/Rührwerk

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

Topfzeit bei

20 ° C.	30°C.
24h	8h

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.

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 40 µm auf Flächen. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

Verbrauch theoretisch

TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 40 µm	TSD 111 g/m ² = 79 µm NSD
Theoretisch bei 60 µm	TSD 167 g/m ² = 118 µm NSD
Theoretisch bei 80 µm	TSD 223 g/m ² = 157 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

AAROPOX Typ A 193
glänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für Innen
BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ A)
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch

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!

Verdünner

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

AAROPOX Typ A, 193, unverdünnt anwenden oder -max. 3 % verdünnen mit AAROPHAN 663, dem Streichverdünner für lange Offenzeit und gutem Verlauf.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen dünn-schichtig

AAROPOX Typ A, 193, 8 – 10 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

Zum Airless-, Airmixspritzen von höheren Schichtdicken

AAROPOX Typ A, 193, 2 - 3 % verdünnen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünn-schichtige Applikation

AAROPOX Typ A, 193, 8 - 10 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25" DIN 4.

Für höhere Schichtdicken

AAROPOX Typ A, 193, 3 - 5 % verdünnen

Verdünnung für Fließ- und Saugbecherpistolen

Für dünn-schichtige Applikation

AAROPOX Typ A, 193, 10 - 15 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 22" DIN 4.

Verarbeitung (mit Airless)

Düsen 4/09 – 6/17
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 4/09 – 6/17
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

AAROPOX Typ A 193
glänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für Innen
BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ A)
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch

Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe)

Düsen 1.4 – 2.5 mm
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Fliess- und Saugbecherpistolen

Düsen 1.4 – 2.5 mm
Luftdruck 2.5 – 3.5 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: 3 h
Griffest nach: 8 h
Transportierbar nach: 12 h (frühestens)
Überlackierbar nach: 12 h

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Beschleunigte Trocknung)

2 h Kabinentrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 1.5 h
Griffest nach: 4 h
Transportierbar nach: 8 h
Überlackierbar nach: 4 h

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Ofentrocknung)

2 h Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 30 min.
Griffest nach: 2 h
Transportierbar nach: 4 h

Schichtdicken ab 80 µm

Bei Schichtdicken ab 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 abkühlen lassen und mittels Vorversuch die Stapelbarkeit selbst austesten.

Verlangen Sie unsere Beratung. Mit unserer Erfahrung finden wir eine Lösung für Sie.

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

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

AAROPOX Typ A 193
glänzende EP-Deckbeschichtung (DB) für Innen
BCI Zulassung nach BN108/109 (Typ A)
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch

Grundbeschichtung. Aluguss entfettet. Buntmetalle entfettet, geschliffen. Feuerverzinkung idealerweise gesweept oder mittels Netzmittelwäsche reinigen: Fragen Sie uns nach dem Verfahren. Sendzimier – Verzinkung entfettet. Alle Untergründe müssen vorab grundbeschichtet werden.

Beschichtungsempfehlungen

Für die Industrieleackierung

Grundbeschichtung und Schichtdicke je nach Anforderung

Wünschen Sie unsere Beratung?

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

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPOX Typ A 193 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AAROPOX Typ A 193, 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

AAROPOX Typ A 193A, Comp. A
Die glänzende EP-Beschichtung
Mischverhältnis 9 : 1 mit
AAROPOX Typ A 193 B, Comp. B

Gebinde

Dose à 0.720/0.080 kg netto
Kessel à 4.5/0.5 kg netto
Kessel à 18/2 kg netto

Farbtöne

Alle RAL- und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

Glanz

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.