

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

AAROCOLOR DS 194
die Dickschicht EP-Beschichtung
Zwischen (ZB)- oder Deckbeschichtung (DB) bis C5 hoch



2K-EP-Zwischen- und Deckbeschichtung bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, auf grundierten Stahl, Feuerverzinkung und in der Sanierung. Für Beschichtungsarbeiten im Korrosionsschutz-, Baumaler- und Industriebereich.

Geprüft und zertifiziert vom IFO Institut für Oberflächentechnik, D-73529 Schwäbisch-Gmünd mit Protokoll Nr. 18483.
Geprüft im Beschichtungssystem A5I.05-EP/EP/EP/PUR, nach ISO 12944-5, als Zwischenbeschichtung (ZB) auf Stahl, bis Korrosivitätskategorie C5-I Hoch, nach DIN EN ISO 12944-6:1998

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

Als Zwischenbeschichtung (ZB) oder Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

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

Als Zwischenbeschichtung (ZB) oder Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Als Deckbeschichtung nur im Innenbereich anwenden, (Epoxy-Kreidung).

Basis / Eigenschaften

AAROCOLOR DS 194 ist eine robuste-, dickschichtig applizierbare 2K-Epoxid Zwischen- und Deckbeschichtung mit ausgezeichneter Haftung auf verschiedensten Untergründen. Die hohe Sperrwirkung gegen Wasser, Feuchtigkeit und aggressiven Medien, zeichnet die Beschichtung besonders aus.

AAROCOLOR DS 194, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

Beschichtungs-Systeme

In Kombination mit 2-komponentigen Grund- und Deckbeschichtungen, wird die Zwischenbeschichtung AAROCOLOR DS 194, 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

AAROCOLOR DS 194
die Dickschicht EP-Beschichtung
Zwischen (ZB)- oder Deckbeschichtung (DB) bis C5 hoch

Grund- und Zwischenbeschichtungen

AAROCOLOR DS 194, wird als Zwischenbeschichtung auf folgenden Grundbeschichtungen 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
AAROPUR SPEEDCOLOR 205	C2 – C3 hoch	2K-PUR Grund- und Deckbeschichtung
Wasserverdünnbar	Korrosivitätskategorie	Typ
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.

Standard Farbtöne

Weiss, hellgrau, beige, gelb, schilfgrün, rotbraun, schwarz

RAL, NCS S

Alle RAL und NCS S Farbtöne.

14 Eisenglimmerfarbtöne:

Nach DB Farbtonkarte 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

Glanzgrad

Seidenmatt

Beständigkeiten und weitere Produktvorteile

AAROCOLOR DS 194A, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft worden. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle, Bohremulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin, Kerosin und Lösemittel
- Allgemein hohe Chemikalienbeständigkeit
- Ausgezeichnete Direkthaftung auf Stahl und Zink
- Hohe mechanische Belastbarkeit
- Robust und zähelastisch
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien

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

AAROCOLOR DS 194
die Dickschicht EP-Beschichtung
Zwischen (ZB)- oder Deckbeschichtung (DB) bis C5 hoch

- In einem Arbeitsgang bis 140 µm Trockenschichtdicke erzielbar
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

Technische Daten

Spez. Gewicht	1.66 g/cm ³ , Farbton Weiss (Mischung)
Festkörper	80 +- 1 % (Mischung)
VOC-CH	20 % (Mischung)
VOC-EU	EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROCOLOR DS 194 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 343 g/l in der Mischung.

Mischverhältnis

Stammlack **10 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B**

Härter Comp. A, AAROCOLOR DS 194A

Mischen/Rührwerk Comp. B, AAROCOLOR DS 194B

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

Topfzeit bei

20 ° C.	30°C.	10° C.
8h	6h	9h

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 Schichtdicken bis 140 µm möglich.

Beim Streichen und rollen bis 60 µm. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

Verbrauch theoretisch

(TSD = Trockenschichtdicke)
(NSD = Nassschichtdicke)

Theoretisch bei 60 µm TSD 162 g/m² = 98 µm NSD

Theoretisch bei 80 µm TSD 216 g/m² = 126 µm NSD

Theoretisch bei 120 µm TSD 324 g/m² = 189 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

AAROCOLOR DS 194
die Dickschicht EP-Beschichtung
Zwischen (ZB)- oder Deckbeschichtung (DB) bis 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

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 und rollen

Verdünnung zum Streichen/rollen

AAROCOLOR DS 194, 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
AAROCOLOR DS 194, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Zum Airless-spritzen von hohen Schichtdicken
AAROCOLOR DS 194A, 0 – 5 % verdünnt spritzen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünn-schichtige Applikation
AAROCOLOR DS 194, 10 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Für höhere Schichtdicken
AAROCOLOR DS 194, 5 - 10 % verdünnen

Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen

Für dünn-schichtige Applikation
AAROCOLOR DS 194, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Verarbeitung mit Airless

Düsen 4/09 – 6/21
Spritzdruck 110 – 150 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Viskosität einsetzen.
Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airless-spritzstrahl ein.

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

AAROCOLOR DS 194
die Dickschicht EP-Beschichtung
Zwischen (ZB)- oder Deckbeschichtung (DB) bis C5 hoch

Verarbeitung mit Airmix

Düsen 4/09 – 6/21
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 Airlesspitzstrahls zugeben.

Verarbeitung mit Drucktank oder Membranpumpe

Düsen 1.2 – 2.5 mm
Luftdruck 2.5 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und Viskosität anpassen.

Fliess- und Saugbecherpistolen

Düsen 1.2 – 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:	50' 70'
	Griffest nach:	70' 3-4 h
	Überlackierbar nach:	4 h 6 h
Trocknungszeit bei 80 µm TSD	Lufttrocknung bei konstant 20° C.	
		bei 10° C.
	Staubtrocken nach:	60' 90 Min.
	Griffest nach:	90' 4-5h
	Überlackierbar nach:	5 h 6-7 h
Trocknungszeit bei 120 µm TSD	Lufttrocknung bei konstant 20° C.	
		bei 10° C.
	Staubtrocken nach:	120 Min. 3-4 h
	Griffest nach:	5-6 h 8 h
	Überlackierbar nach:	8-12 h 12 h

Tiefere Temperaturen

Bei tieferen Temperaturen zwischen 5 – 10 ° C., und 120 µm, verzögert sich die Trocknung deutlich. Hier empfehlen wir die Überlackierbarkeit vor Ort zu prüfen.
Während den ersten 24 Stunden der Trocknung, darf die Umgebungsluft- und Oberflächentemperatur am Objekt nicht unter + 5° C. fallen.

Beschleunigtes Trocknen

30' abdunsten lassen, danach 40' in den Umluftofen bei 40-50° C.
Nach dem abkühlen überlackierbar mit 2K-Beschichtungen.

Wichtige Verarbeitungs- und Planungshinweise beim Einsatz und der Verarbeitung von Effektlacken!

Eisenglimmereffektlacke können je nach Produkt und Verarbeitungstechnik (spritzen oder streichen/rollen) optisch vom Originalton nach der DB Farbtonkarte abweichen. Minimale Abweichungen entsprechen der Eigenart metallpigmentierter Anstrichstoffe.
Es ist daher dringendst darauf zu achten, dass bei Arbeiten am gleichen Objekt, Beschichtungsmaterial aus der gleichen Fabrikationscharge und dem gleichen Farblieferanten, sowie die gleichen Spritzgeräte, Düsen und Verarbeitungstechniken angewendet werden.

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

AAROCOLOR DS 194
die Dickschicht EP-Beschichtung
Zwischen (ZB)- oder Deckbeschichtung (DB) bis C5 hoch

Für Objekte, die mehrere Zulieferanten von mit DB Eisenglimmer Tönen beschichtete Teile haben, sind Referenzmuster 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** und die Vorabnahme der Farbtöne durch die Bauleitung für das betreffende Objekt Erfolg bringen.

Wir lehnen darum bei Farbtondifferenzen aus oben beschriebenen Punkten jegliche Haftung ab.

Bei jeder Lieferung von unseren Eisenglimmer-Produkten ist zur Farbtonprüfung ein Farbtonmuster zur Kontrolle an einem Gebinde angeheftet. Dieses ist vor Arbeitsbeginn mit Ihren Farbtonvorgaben zu überprüfen. Es ist Aufgabe des Applikations-Unternehmens, die Bauleitung auf obige Punkte aufmerksam zu machen und gegebenenfalls abzumahnern.

Sicherheitstechnische Hinweise Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROCOLOR DS 194 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AAROCOLOR DS 194, 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

AAROCOLOR DS 194A, Comp. A
die Dickschicht EP-Beschichtung
Mischverhältnis 10:1 mit
AAROCOLOR DS 194B, Comp. B

Standard Farbtöne
RAL, NCS S
14 Eisenglimmer:

Weiss, hellgrau, beige, gelb, schilfgrün, rotbraun, schwarz
Alle RAL und NCS S Farbtöne

Nach DB Farbtonkarte 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

Glanzgrad

Seidenmatt

Gebinde

Dose à 0.800/0.080 kg netto
Kessel à 5/0.5 kg netto
Kessel à 20/2.0 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 Erreich 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.