

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205
der seidenmatte-, rationelle bunte Dickschicht-PUR
Korrosivitätskategorie bis C3 hoch, nach EN ISO 12944-5



Bunte-, seidenmatte 2K Dickschicht-PUR-Beschichtung bis Korrosivitätskategorie C3 hoch, in allen RAL- und NCS S Farbtönen. Schnell trocknende Grund- oder Deckbeschichtung für dekorative Oberflächen auf Stahlkonstruktionen im Innenbereich. Aussen mit 2K-PUR Deckbeschichtung bis C3 hoch.

Einsatz nach DIN EN ISO 12944-5:2018 für Beschichtungssysteme auf Stahl bis Korrosivitätskategorie C3 hoch

Als Grundbeschichtung (GB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Als Dickschichtbeschichtung für die Innenanwendung und für aussen gedeckt, bis C3 hoch nicht direkt bewittert.

Basis/Anwendung

AAROPUR SPEEDCOLOR 205 ist eine seidenmatte-, schnell-trocknende Dickschicht- 2K-Polyurethan Grund- und Deckbeschichtung für farbliche Akzente im dekorativen Stahlbau. Die Beschichtung wird direkt auf sandgestrahlten Stahlkonstruktionen eingesetzt. AAROPUR SPEEDCOLOR 205, ist Teil der modular abgestimmten Hochleistungs-Korrosionsschutzsysteme von Aarolac, für robusten und langlebigen Korrosionsschutz.

Beschichtungs-Systeme

Als Grund- oder bunte Dickschichtbeschichtung wird AAROPUR SPEEDCOLOR 205, bis zur Korrosivitätskategorie C3 hoch, nach EN ISO 12944-5:2018, eingesetzt auf

- Stahl
- Stahlguss

Wünschen Sie unsere Beratung?

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

Zwischen- und Deckbeschichtungen

Die Grund- und Deckbeschichtung **AAROPUR SPEEDCOLOR 205**, kann je nach Anforderung zusätzlich mit folgenden Zwischen- oder Deckbeschichtungen überbeschichtet:

Lösemittelhaltig	Korrosivitätskategorie	Typ
AAROPOX Typ B 192	C5 hoch, BCI Typ "B"	2K-EP Deckbeschichtung sdgl.
AAROPOX Typ A 193	C5 hoch, BCI Typ "A"	2K-EP Deckbeschichtung gl.
AAROCOLOR DS 194	C5 hoch	2K-EP Zwischen- und Deckbeschichtung
AAROPUR MONOSPEED 203	C3 hoch, innen	2K-PUR Deckbeschichtung, sehr schnell trockend
AAROPUR FINISH 204	C5 hoch, BCI Typ "W"	2K-PUR Deckbeschichtung gl.
AAROPUR DUPLEX 206	C4 hoch	2K-PUR Deckbeschichtung sdgl.
AAROPUR DS 207	C5 hoch	2K-PUR DS Deckbeschichtung

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205
der seidenmatte-, rationelle bunte Dickschicht-PUR
Korrosivitätskategorie bis C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

AAROPUR EG 210	C5 sehr hoch	2K-PUR DS Eisenglimmer-Deckbeschichtung
AAROPUR FERRO 211	C4 hoch	2K-PUR Eisenglimmer-Deckbeschichtung
AAROPAT 212	C4 hoch	2K-PUR Patina Moderna Deckbeschichtung
Wasserverdünnbar	Korrosivitätskategorie	Typ
AAROPUR STEELCOAT HYDRO 223	C3 hoch	2K-PUR DS Deckbeschichtung

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

Farbtöne

14 Eisenglimmerfarbtöne:

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

Eigenschaften

AAROPUR SPEEDCOLOR 205A, erreicht eine:

- Gute Beständigkeit gegen Benzin und Heizöl
- Gegen professionelle Reinigungs- und Desinfektionsmittel
- Beständig gegen Handschweiss und Handcremen
- Hohe Elastizität
- Ausgezeichnetes Standvermögen, auch bei komplizierten Geometrien
- In einem Arbeitsgang bis 120 µm Trockenschichtdicke erzielbar
- Sehr feiner Verlauf beim Rollen und Streichen mit geringer Struktur
- Verschiedene Verdüner für unterschiedliche Anwendungen

Technische Daten

Spez. Gewicht

1.50 g/cm³, Farbton Weiss (Mischung)

Festkörper

78 +- 1 % (Mischung)

Festkörpervolumen

60 +- 1 % (Mischung)

VOC-CH

23 % (Mischung)

VOC-EU

EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPUR Speedcolor 205 (Kat. A/j)
500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 337 g/l in der Mischung.

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205
der seidenmatte-, rationelle bunte Dickschicht-PUR
Korrosivitätskategorie bis C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Mischverhältnis

Stammlack
Härter

15 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B

Comp. A, AAROPUR SPEEDCOLOR 205A
Comp. B, AAROPUR SPEEDCOLOR 205B

Mischen/Rührwerk

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

Topfzeit bei

20 ° C. 10°C.
2h 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. 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 120 µm möglich.

Beim Streichen und rollen 50 - . 60 µm auf Flächen. Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

Verbrauch

TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 60 µm TSD 150 g/m² = 100 µm NSD

Theoretisch bei 80 µm TSD 200 g/m² = 133 µm NSD

Theoretisch bei 120 µm TSD 300 g/m² = 200 µm NSD

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 24 Stunden der Trocknung darf die Lufttemperatur nicht unter + 5° C. fallen.

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 (205000 Comp. B) gut verschliessen und innert 2 Monaten verarbeiten! Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit und geliert. Geliertes Härter bringt keine Beständigkeiten mehr, führt zu Haftungsverlust und Glanzgradverschiebungen.

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205
der seidenmatte-, rationelle bunte Dickschicht-PUR
Korrosivitätskategorie bis C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Verdüner

AAROPHAN 664
AAROPHAN 655
AAROPHAN 656
AAROPHAN 757

für verschiedene Anwendungen und Trocknungseigenschaften:

- der Spritzverdünner für PU-Lacke für kürzeste Offenzeit
 - der Spritzverdünner für PU-Lacke für mittlere Offenzeit
 - der Streichverdünner für PU-Lacke mit langer Offenzeit
 - der Streichverdünner für PU-Lacke mit sehr langer Offenzeit,
- Bei Temperaturen unter +15 ° C., empfehlen wir zum Spritzen nur den Verdünner AAROPHAN 664 einzusetzen oder den Reaktivverdünner AAROPHAN RAPID R 788, Reaktivverdünner "Schnell".

Verdünnung zum Streichen

Zum Rollen und Streichen

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 10 - 15 % verdünnen mit AAROTIV 757, dem Streichverdünner für sehr lange Offenzeit und gutem Verlauf.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen dickschichtig

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 0 – 5 % verdünnen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünschichtige Applikation

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 20 - 30 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Für höhere Schichtdicken

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 10 - 15 % verdünnen

Verdünnung für Fliess- und Saugbecherpistolen

Für dünschichtige Applikation

AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 20 - 30 % 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 Airlessspritzstrahl ein.

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 Airlessspritzstrahls 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.



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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205
der seidenmatte-, rationelle bunte Dickschicht-PUR
Korrosivitätskategorie bis C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

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	<u>Lufttrocknung bei konstant 20° C.</u>	
	bei 20° C.	bei 10° C.
Staubtrocken nach:	15'	25'
Griffest nach:	60'	80'
Überlackierbar nach:	4 h	6 h

Trocknungszeit bei 80 µm TSD	<u>Lufttrocknung bei konstant 20° C.</u>	
	bei 20° C.	bei 10° C.
Staubtrocken nach:	30'	45'
Griffest nach:	90'	110'
Überlackierbar nach:	6 h	7-8 h

Trocknungszeit bei 120 µm TSD	<u>Lufttrocknung bei konstant 20° C.</u>	
	bei 20° C.	bei 10° C.
Staubtrocken nach:	60'	90'
Griffest nach:	5-6 h	8 h
Überlackierbar nach:	8-12 h	18 h

Tiefere Temperaturen

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

Während den ersten 24 Stunden der Trocknung darf die Luft- und Obkelttemperatur **nicht** unter + 8° C. fallen.

Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Teile 1-3	C2 gering	C3 mässig
Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen		
Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3		
Stahl unbeschichtet		
▪ Sandstrahlen	Sa 2 ½	Sa 2 ½

Für die Industrielackierung

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneideölrückständen und Zunder, je nach Anforderung sandgestrahlt Sa 2 ½ .
Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt.

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPUR SPEEDCOLOR 205 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205
der seidenmatte-, rationelle bunte Dickschicht-PUR
Korrosivitätskategorie bis C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

Produktinformation	QR-Code
	Diese Produktinformation von AAROPUR SPEEDCOLOR 205, 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	AAROPUR SPEEDCOLOR 205A, Comp. A der rationelle bunte Dickschicht-PUR Mischverhältnis 15 : 1 mit AAROPUR SPEEDCOLOR 205A, Comp. B
Gebinde	7.5/0.5 kg, 15/1.0 kg , 22.5/1.5 kg, 210/14 kg netto
Glanzgrad	Seidenmatt
Farbtöne	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 Durch die seidenmatte Qualität, wird der Effekt gemäss Eisenglimmer-Kollektion nur eingeschränkt erreicht. Beachten Sie dies bei der Planung und verlangen Sie von uns gegebenenfalls eine Vorabmusterung.

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 Farbenlieferanten, sowie die gleichen Spritzgeräte, Düsen und Verarbeitungstechniken angewendet werden.

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 abzumachen.

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

AAROPUR SPEEDCOLOR 205
der seidenmatte-, rationelle bunte Dickschicht-PUR
Korrosivitätskategorie bis C3 hoch, nach EN ISO 12944-5

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.