

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

AAROPUR DS 207
die Dickschicht PUR-Beschichtung
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5



Wetterbeständige-, chemikalienbeständige-, seidengänzende 2K-PUR-Dickschicht-Beschichtung bis Korrosivitätskategorie C5 hoch mit top-Finish. Einsatz auf grundierten- oder zwischenbeschichteten Untergründen wie Stahl, Guss, Feuerverzinkung, Alu, Buntmetallen und für die Baustellensanierung.

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

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

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

Als Deckbeschichtung (DB) in mehrschichtigen Beschichtungssystemen.

Basis / Eigenschaften

AAROPUR DS 207, die seidengänzende 2-Komponenten PUR-Dickschicht-Beschichtung, zeichnet sich durch hohe Chemikalienbeständigkeit, hoher Sperrwirkung gegen Wasser, Feuchtigkeit und aggressiven Medien aus. AAROPUR DS 207, 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 AAROPUR DS 207, 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

AAROPUR DS 207
die Dickschicht PUR-Beschichtung
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5

Grund- und Zwischenbeschichtungen

AAROPUR DS 207, wird als Deckbeschichtung auf folgenden Grund- und Zwischenbeschichtungen eingesetzt, je nach Anforderung:

Lösemittelhaltig	Korrosivitätskategorie	Typ
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
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
AAROSTAR AQUA 306	C2 – C3 hoch	1K-Haft- und Rostschutzprimer

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

Musterfarbtöne

Manuelle Ausmischungen von nicht definierten Farbtönen (Fremdmustern)

**Eisenglimmerfarbtöne
Patinafarbtöne**

werden in der Qualität AAROPUR EG 210A hergestellt
werden in der Qualität AAROPAT 212A hergestellt

Glanzgrad

hoher Seidenglanz

Beständigkeiten und weitere Produktvorteile

AAROPUR DS 207, ist in mehrschichtigen Beschichtungssystemen geprüft, für Beschichtungsarbeiten in der Industrie, der Baomalerei und für den high-performance Korrosionsschutz. Wir erreichen damit:

- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle, Bohremulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin und Kerosin
- Gute Lösemittelbeständigkeit
- Gute Beständigkeit gegen verdünnte Säuren
- Gute Elastizität
- Hohe Schlag- und Kratzfestigkeit durch teflonartige Oberfläche

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

AAROPUR DS 207
die Dickschicht PUR-Beschichtung
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5

- Perfekter Verlauf beim Spritzen
- Feiner Verlauf beim Rollen und streichen
- Sehr dichte-, porenfreie Oberfläche
- Vier Verdüner und drei Reaktivverdünner zur Auswahl für unterschiedliche Anwendungen

Abriebwiderstand
nach DIN EN ISO 5470-1

Hervorragende Abrieb- und Kratzfestigkeit
Prüfkörper: Faserzementplatte mit AAROPUR DS 207 beschichtet.
Geprüft nach 7 Tagen Trocknung
Ergebnis: Massenverlust 156 mg (Anforderung ist < 3000 mg)

Technische Daten

Spez. Gewicht
Festkörper
Festkörpervolumen
VOC-CH
VOC-EU

1.38 g/cm³, Farbton Weiss (Mischung)
74.3 +- 1 % (Mischung)
59 +- 1 % (Mischung)
25.6 % (Mischung)
EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPUR DS 207 (Kat. A/j 500 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 354 g/l.

Mischverhältnis

Stammlack
Härter

6 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter Comp.B

Comp. A, AAROPUR DS 207A
Comp. B, AAROPUR FINISH 207B

Mischen/Rührwerk

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

Topfzeit bei

10 ° C.	20 ° C.	30 ° C.	
12 h	8 h	6 h	mit Verdüner AAROPHAN 655, 656, 664, 757
2 h	1 h	½ h	mit Reaktivverdünner AAROPHAN

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.

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

AAROPUR DS 207
die Dickschicht PUR-Beschichtung
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5

Verbrauch ohne Verlust
TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

Theoretisch bei 40 µm TSD 93 g/m² = 68 µm NSD
Theoretisch bei 60 µm TSD 140 g/m² = 102 µm NSD
Theoretisch bei 80 µm TSD 187 g/m² = 135 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 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 (207000 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.

Verdünner

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, der zusätzlich eine harte- teflonartige Oberfläche ergibt.

Bei Temperaturen unter +15 ° C., empfehlen wir zum Spritzen nur den Verdünner AAROPHAN 664 einzusetzen oder den Reaktivverdünner AAROPHAN RAPID R 788, Reaktivverdünner "Schnell".

Reaktivverdünner

Für die beschleunigte Trocknung und Durchhärtung in dünnen- bis mittleren Trockenschichtdicken von 30 - 70 µm.

Durch die Zugabe von 15 - 20 % Reaktivverdünner nach dem Mischen der Komponenten A+B, kann die Trocknung und Durchtrochnung stark beschleunigt werden. Beachten Sie aber die verkürzte Topfzeit!

(Zugabemengen von 5 -10 %, beschleunigen die Trocknungszeiten nur leicht).

AAROPHAN RAPID S 786

Reaktivverdünner "Sommer" für lange Offenzeit, mit beschleunigter Trocknung und Durchhärtung

AAROPHAN RAPID U 787

Reaktivverdünner "Uni" für mittlere Offenzeit, mit beschleunigter Trocknung und Durchhärtung

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

AAROPUR DS 207
die Dickschicht PUR-Beschichtung
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5

AAROPHAN RAPID R 788

Reaktivverdünner "Schnell" für kürzeste Offenzeit, mit beschleunigter Trocknung und Durchhärtung

Verdünnung zum Streichen

Zum Rollen und Streichen

AAROPUR DS 207 unverdünnt anwenden oder je nach Bedarf 5 – max. 10 % verdünnen mit AAROTIV 757, dem Streichverdünner für sehr lange Offenzeit und gutem Verlauf.

Verdünnung für Airless/Airmix

Zum Airless-, Airmixspritzen dünn-schichtig

AAROPUR DS 207, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Zum Airless-, Airmixspritzen von höheren Schichtdicken

AAROPUR DS 207, 5 - 10 % verdünnen

Verdünnung für Drucktank und Membranpumpe

für dünn-schichtige Applikation

AAROPUR DS 207, 15 - 20 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 25“ DIN 4.

Für höhere Schichtdicken

AAROPUR DS 207, 5 - 10 % verdünnen

Verdünnung für Fließ- und Saugbecherpistolen

Für dünn-schichtige Applikation

AAROPUR DS 207, 20 - 25 % verdünnen auf eine Viskosität von 20 – max. 22“ DIN 4.

Verarbeitung (mit Airless)

Düsen **4/11 – 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 **4/11 – 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

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.

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

**AAROPUR DS 207
die Dickschicht PUR-Beschichtung
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5**

Trocknung

**Trocknungszeit bei 40 µm TSD
(Lufttrocknung)**

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach:	3 h	1 h mit Reaktivverdünner
Griffest nach:	8 h	4 h mit Reaktivverdünner
Transportierbar nach:	12 h	12 h

**Trocknungszeit bei 80 µm TSD
(Lufttrocknung)**

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach:	4 h	1.5 h mit Reaktivverdünner
Griffest nach:	12 h	6 h mit Reaktivverdünner
Transportierbar nach:	12 h	12 h

**Trocknungszeit bei 40 µm TSD
(Beschleunigte Trocknung)**

2 h Kabinetrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach:	2 h	30' mit Reaktivverdünner
Griffest nach:	6 h	3 h mit Reaktivverdünner
Transportierbar nach:	12h	6 h mit Reaktivverdünner

**Trocknungszeit bei 40 µm TSD
(Ofentrocknung bei 50° C.)**

2 h Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach:	1 h	15' mit Reaktivverdünner
Griffest nach:	5 h.	1 h mit Reaktivverdünner
Transportierbar nach:	8 h	4 h mit Reaktivverdünner

Schichtdicken ab 100 µm

Bei Schichtdicken über 100 µm Trockenschichtdicke, verlängern sich die obigen Trocknungszeiten massiv und es können bei erhöhter Luftfeuchtigkeit Reaktionsbläschen entstehen.

Tiefere Temperaturen

Bei tieferen Temperaturen zwischen 5 – 15° C., verzögert sich die Trocknung zusätzlich massiv. Hier empfehlen wir 12 - 18 h Trocknungszeit einzuplanen und unsere Reaktivverdünner 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.

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. Schweißstellen 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.

Feuerverzinkung idealerweise gesweept oder mittels Netzmittelwäsche reinigen: Fragen Sie uns nach dem Verfahren.

Sendzimier – Verzinkung entfettet.

Alle Untergründe müssen vorab grundbeschichtet werden.

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

AAROPUR DS 207
die Dickschicht PUR-Beschichtung
bis Korrosivitätskategorie C5 hoch, nach EN ISO 12944-5

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 AAROPUR DS 207 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AAROPUR DS 207, 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 DS 207A

die Dickschicht PUR-Beschichtung

Mischverhältnis 6 : 1 mit

AAROPUR DS 207B, Comp. B

Gebinde

6/1 kg, 12/2 kg, 18/3 kg netto

Farbtöne

Alle RAL- und NCS S Farbtöne

Musterfarbtöne

Manuelle Ausmischungen von nicht definierten Farbtönen (Fremdmustern)

Eisenglimmerfarbtöne

werden in der Qualität AAROPUR EG 210A hergestellt

Patinafarbtöne

werden in der Qualität AAROPAT 212A hergestellt

Glanzgrad

hoher Seidenglanz

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.