

AAROSTAR AQUA 306

der wasserverdünnbare Haft- und Rostschutzprimer



1K Haft- und Rostschutzprimer, schnelltrocknend, wasserverdünnbar. Auf Metalluntergründe wie Feuerverzinkung, Stahl, Aluminium, Altbeschichtungen und div. Kunststoffen. Einsatz im Baumaler- und Industrielackierbereich. Umweltetikette B, Minergie-Eco tauglich, ECO BKP 285.

Einsatzbereich



Malerarbeiten

Als Grundierung von Stahlstützen, Stahlprofilen, Eisen, Guss, entrostete Geländer, Balkongeländer, Fensterkloben, schmiedeeiserne-, spritzverzinkte Geländer, Feuerverzinkung und Aluminium.

Für die Industrielackierung

Auf schmiedeeiserne-, spritzverzinkte Geländer, Feuerverzinkung idealerweise staubgestrahlt oder mittels Netzmittelwäsche gereinigt, Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder, je nach Anforderung sandgestrahlt Sa 2 ½. Frei von Fett, Schweißstellen gut gereinigt und entfettet. Verlangen Sie bitte unsere Technische Beratung!

Anwendung

PU-Acryl Kombination. Verarbeitbar mit tauchen, airmix- oder airless-spritzen, sowie mit Drucktank und Becherpistolen. Zum Streichen und rollen auf der Baustelle.

DIN EN ISO 12944-5 Beschichtungssysteme nach neuer Version 2018-01

Einsatz von Korrosivitätskategorie C2 - C3 hoch, als Grund- oder Zwischenbeschichtung je nach Kategorie. Trockenschichtdicken bis 60 µ möglich.

Nachhaltige Produktion + Logistik

Unser Unternehmen produziert dieses Produkt zu 100 % mit erneuerbarer Energie aus eigener Fotovoltaikanlage. Die Produkte werden bewusst mit dem Dualen Transportkonzept *Schiene – Strasse* speditiert zur CO₂ Minimierung. Davon sind ⅓ Schienentransporte.

Standard Farbtöne

Weiss, T990, RAL 9001, RAL 9002, RAL 9003, RAL 9010, RAL 9016, RAL 9018, NCS S0500-N, NCS S1000-N, NCS S 0300-N

RAL, NCS S

Über 3000 RAL- und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

Matt

Verbrauch

theoretisch bei 40 µm Trockenschichtdicke 120 g/m²

theoretisch bei 60 µm Trockenschichtdicke 180 g/m²

Schichtdicken

40 µm Trockenschichtdicke brauchen 93 µm Nassschichtdicke

60 µm Trockenschichtdicke brauchen 139 µm Nassschichtdicke

AAROSTAR AQUA 306

der wasserverdünnbare Haft- und Rostschutzprimer

Prüfnormen/Eigenschaften

AAROSTAR AQUA 306 ist geprüft für die Baualerei, die Industrielackierung und für die Renovation von Metallfassaden. Ausgezeichnete Beständigkeit im System mit AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377 gegen aggressive Bohr- und Schneideöle. Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin, Alkohole und professionelle Reinigungsmittel.

- Ausgezeichnete mehrjährige Bewitterungsergebnisse bei der Freilandbewitterung an Fassaden.
- Schwitzwassertest 480 h im System mit AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377, sehr gute Kondenswasserbeständigkeit
- Salzsprühtest 480 h im System mit AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377, sehr guter Korrosionsschutz
- Sehr feiner Verlauf beim Rollen und Streichen
- Universelle Haftung auf verschiedenen Metallen, Kelco und diversen Kunststoffen
- Hohe Elastizität
- Gute Schleifbarkeit
- Forcierte Trocknung möglich
- Universell überlackierbar mit 1K- und 2K Beschichtungen, WV und LM-haltig (siehe Deckbeschichtungen Seite 5 und 6)

Technische Daten

Spez. Gewicht
Festkörper
VOC-CH
VOC-EU

1.285 g/cm³, Farbton Weiss
55.5 +/- 1 % (weiss)
1 %
EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROSTAR AQUA 306 (Kat. A/i 140 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 15 g/l.

Haftfestigkeit

nach DIN EN ISO 2409
alle obigen Beschichtungssysteme erreichen GT 0-1

Minergie-Eco

Wir erfüllen den Vorgabenkatalog bezüglich Minergie-Eco deutlich. Alle Ausschlusskriterien werden eingehalten gemäss ECO-BKP 285 Innere Oberflächenbehandlung. Das Produkt ist geprüft und mit der Umweltetikette B der Schweizer Stiftung Farbe gekennzeichnet, (www.stiftungfarbe.org).

Lagerfähigkeit

Ungeöffnete Gebinde bei Raumtemperatur 1 Jahr. Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!

Verarbeitungsbedingungen

nicht unter + 15° C. **Material frostfrei lagern!** Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, Produkt vor der Verarbeitung mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern.
Um wasserverdünnbare Lacke zu verarbeiten, müssen Sie werkseitig über die entsprechenden Konditionen verfügen wie: Rostfrei ausgelegte Spritzgeräte, gute Luftumwälzung mit Heizung/Trockner oder Ofen zum forciert trocknen bei 30 – 60° C. Bei tiefen Temperaturen muss die Applikation, Verdünnung, Spritzgerät (Düse), Streichtechnik usw. entsprechend an die Situation angepasst werden.

AAROSTAR AQUA 306

der wasserverdünnbare Haft- und Rostschutzprimer

Beim Einsatz als Haft- und Rostschutzprimer in der Baualerei sind 15 ° C. Raum- Material- und Objekttemperatur unumgänglich. Kurzfristiges heizen kalter Räume nützt gar nichts!

Verarbeitung auf der Baustelle

Verarbeitungstechnik

AAROSTAR AQUA 306 unverdünnt anwenden. **Wir empfehlen zum Streichen/Rollen folgende Werkzeuge von PEKA: Farbroller-Walze Felt kurz, Serie 2317 mit 5 mm Floor und zum Streichen die Lackierpinsel PEKA-AQUAsynt Pro der 1900er Serie für einen makellosen Finish. Oder von HOLA den Farbroller: HOLA Aroll magic HK-Walzen, Schur 5 mm, Ø 14 mm.** Mit diesen Rollen erreichen Sie optimale Deckkraft und einen feinen Verlauf. Finish **nicht mit der trockenen Rolle geben** und dabei die Farbschicht wieder abtragen! Mit nasser Rolle gleichmässig in eine Richtung ausziehen.

Verarbeitung im Lackierwerk oder auf der Baustelle

Schichtdicken

Nassschichtdicken von 150 – 200 µm ergeben ca. 45 – 60 µm Trockenschichtdicke.
Als Haftprimer auf Leichtmetallen nur dünnsschichtig applizieren.

Verarbeitung (mit Airless)

Düsen 2/09 – 4/09, 2/11 – 4/11
Spritzdruck 110 – 120 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Bedingungen einsetzen. Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airlessstrahl ein.

Verarbeitung (mit Airmix)

Düsen 2/09 – 4/09, 2/11 – 4/11
Luftdruck 2 – 3 bar
Spritzdruck 110 – 120 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Bedingungen einsetzen. Zerstäuberluft erst zugeben nach dem Einstellen des streifenfreien Airlessstrahls.

Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe)

Zugabe von 10 % Wasser
Düsen 1.8 – 2.5 mm
Luftdruck 3.0 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge den Bedingungen anpassen

Fliess- und Saugbecherpistolen

Zugabe von 15 % Wasser
Düsen 1.8 – 2.5 mm
Luftdruck 3.0 – 3.5 bar
Düse, Material- und Luftmenge den Bedingungen anpassen.
Mit diesem Verfahren lässt sich nicht leistungsfähig lackieren. Es werden so nur Schichtdicken von 20 -30 my erreicht.

Tauchen

AAROSTAR 306 ist tauchfertig eingestellt.

Untergrundvorbehandlung

Von Stahl bis Korrosivitätskategorie C3 hoch nach DIN EN ISO 12944-5

Stahlteile sandstrahlen Sa 2 ½ (bis C3 hoch), oder mechanisch entrostet St 3 (nur bis C2) nach ISO 8501-1.

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder. Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt. Aluminium entfettet und geschliffen oder chromatiert.

AAROSTAR AQUA 306 der wasserverdünnbare Haft- und Rostschutzprimer

Untergrundvorbehandlung

Gezogene Profile chromatiert oder Glasperlengestrahlt. Aluguss entfettet. Feuerverzinkung idealerweise staubgestrahlt oder mittels Netzmittelwäsche reinigen: Fragen Sie uns nach dem Verfahren. Sendzimier – Verzinkung (zb. Türzargen) entfettet und geschliffen. Rostige Stellen gegebenenfalls vorgrundieren mit AAROSTAR AQUA 306. Rostige Altbeschichtungen reinigen, anschleifen und entrosten.

Kelco entfetten und leicht anschleifen.

Alte Metallfassadenbeschichtungen hochdruckreinigen um lose Beschichtung, Schmutz und Kreidung zu entfernen. Kunststoffe frei von Trennmitteln, und fettfrei, ein Vorversuch ist immer zu empfehlen.

Verlangen Sie bitte unsere technische Beratung! Vor der Metallfassaden – Beschichtung. Analyse durch uns vor Ort verlangen.

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Lufttrocknung)

TSD = Trockenschichtdicke

Lufttrocknung bei konstant 20° C und guter Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 30 Min.
Schleifbar nach: 2 h, von Hand mit 280er Papier
Überlackierbar nach: 24 h

Trocknungszeit bei 60 µm TSD (Lufttrocknung)

Lufttrocknung bei konstant 20° C und guter Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 60 Min.
Schleifbar nach: 4 h, von Hand mit 280er Papier
Überlackierbar nach: 24 h

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Beschleunigte Trocknung)

Kabinetrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 20 Min.
Schleifbar nach: 1 - 2 h, von Hand mit 280er Papier
überlackierbar nach: 3 h bei 30° C.

Trocknungszeit bei 40 µm TSD (Ofentrocknung)

Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung

Zuerst ablüften lassen: erst nach 30 Min. in Ofen einfahren
Schleifbar nach: 1 h, von Hand mit 280er Papier
überlackierbar nach: 2 h bei 50° C.

A C H T U N G: Die Bauteile zuerst auf Raumtemperatur abkühlen lassen und **dann erst schleifen und überlackieren. Nicht warm stapeln oder verpacken! Kanten und Flächen keinesfalls durchschleifen!**

Schützen Sie beim Stapeln die Bauteile mit einer Zwischenlage glattem Karton oder Luftpolstern. Keinesfalls Farbfläche auf Farbfläche verpacken oder Plastikfolie als Zwischenlage verwenden.

AAROSTAR AQUA 306

der wasserverdünnbare Haft- und Rostschutzprimer

Was nicht funktioniert

Bei kürzeren Trocknungszeiten, tieferen Temperaturen und- oder schlechter Belüftungsmöglichkeit (Luftentfeuchtung), können sich obige Trocknungszeiten stark verzögern.

Bei massiven Überschichtdicken können sich obige Werte verdreifachen.

Je nach Bauteil und Anpressdruck werden Verklebungen und Abdrücke entstehen. Bei zu frühem überlackieren entstehen Oberflächenstörungen.

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

Beschichtungsempfehlungen auf Metalluntergründen

Zink und verzinkter Stahl und Zinkstaubgrundierungen innen

Metallkonstruktionen, Stützkonstruktionen

Vorbehandlung: Amoniakalische Netzmittewäsche mittels Scotch Bride Pad und nachspülen

Grundbeschichtung: 1 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306

Schlussbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen/spritzen von WV oder LM-haltiger Deckbeschichtung

Zink und verzinkter Stahl und Zinkstaubgrundierungen aussen

Wie Balkongeländer, Balkonstützen, Tragkonstruktionen

Vorbehandlung: Amoniakalische Netzmittewäsche mittels Scotch Bride Pad und nachspülen

Grundbeschichtung: 1 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306

Zwischenbeschichtung: 1 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306

Schlussbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen/spritzen von WV oder LM-haltiger Deckbeschichtung

Nichteisen-Metall (zB. Aluminium) innen und aussen

Aluminiumtüren, Alubauteile, Verschlussklappen, Montageabdeckungen

Vorbehandlung: Gründlich entfetten und leicht anschleifen mit 220er Schleifpapier

Grundbeschichtung: 1 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306

Schlussbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen/spritzen von WV oder LM-haltiger Deckbeschichtung

Entrosteter Stahl, aussen

Vorbehandlung: Alle losen Rostteile entfernen, gründlich entrosten, abstauben und entfetten. (Oberflächenvorbereitungsgrad St2 nach DIN EN ISO 8501-1)

Vorbehandlung: 1 x farbloser Isolier- und Haftgrund AAROTHANE CLEAR 140 streichen

Grundbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen von AAROSTAR AQUA 306

Schlussbeschichtung: 1 - 2 x streichen/rollen/spritzen von WV oder LM-haltiger Deckbeschichtung

Sandgestrahlter Stahl, aussen, (C2 hoch)

Vorbehandlung: Stahlteile sandstrahlen Sa 2 ½ nach ISO 8501-1

Grundbeschichtung: 1 x 60 µm spritzen von AAROSTAR AQUA 306

Schlussbeschichtung: 1 x 60 µm spritzen von WV oder LM-haltiger Deckbeschichtung

Gesamtschichtdicke: 120 µm

Sandgestrahlter Stahl, aussen, (C3 hoch)

Vorbehandlung: Stahlteile sandstrahlen Sa 2 ½ nach ISO 8501-1

Grundbeschichtung: 2 x 60 µm spritzen von AAROSTAR AQUA 306

Schlussbeschichtung: 1 x 60 µm spritzen von WV oder LM-haltiger Deckbeschichtung

Gesamtschichtdicke: 180 µm

AAROSTAR AQUA 306

der wasserverdünnbare Haft- und Rostschutzprimer

Deckbeschichtungen

Mit wasserverdünnbarer Deckbeschichtungen WV

Wir erfüllen den Vorgabenkatalog bezüglich Minergie-Eco mit untenstehenden Produkten. Alle Ausschlusskriterien werden eingehalten gemäss ECO-BKP 285 Innere Oberflächenbehandlung. Die Produkte sind geprüft und mit der Umweltetikette B oder C der Schweizer Stiftung Farbe gekennzeichnet (www.stiftungfarbe.org).

AAROSATIN FERRO AQUA 184
AAROSATIN AQUA 442
AAROPUR AQUASPEED 593
AAROPUR AQUAFLOOR 287
AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377A

Lösemittelhaltige Deckbeschichtungen LM

(nicht Minergie zugelassen)

AAROLIN RAPID 365
AAROSATIN 587
AAROPUR MONOSPEED 203A
AAROPUR DUPLEX 206A
AAROPUR FINISH 204A
AAROPAT 212A, 2K-Patina Moderna
AAROFLEX P164, 1K-Patina Moderna

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie vor der Verarbeitung das EG-Sicherheitsdatenblatt 306

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinfo von AAROSTAR AQUA 306, können Sie jederzeit auf der Baustelle, vor der Verarbeitung, mit einem Handy über unseren QR-Code auf der Produktetikette erreichen. So können Sie unnötige und kostenintensive Qualitätsprobleme vermeiden.

Sortiment

AAROSTAR AQUA 306
der Haft- und Rostschutzprimer
für Innen und Aussen

Gebinde

1 kg, 5 kg, 20 kg, 60 kg, 130 kg oder Fass à 200 kg netto

Standard Farbtöne

Weiss, T990, RAL 9001, RAL 9002, RAL 9003, RAL 9010, RAL 9016, RAL 9018, NCS S0500-N, NCS S1000-N, NCS S 0300-N

RAL, NCS S

Über 3000 RAL- und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

Matt

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.



LACK- UND FARBENFABRIK
CH-5036 OBERENTFELDEN

Telefon 062 737 46 00
Telefax 062 737 46 01

www.aarolac.ch
info@aarolac.ch



AAROSTAR AQUA 306 der wasserverdünnbare Haft- und Rostschutzprimer

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.