

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20



Schnelltrocknende-, wasserverdünnbare- und wetterbeständige 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung für innen und aussen zum Spritzen. Ergibt kratz- und chemikalienbeständige Oberflächen mit einem Topfinish. Erhältlich in: Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20.



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

Gruppeneinteilung mit Klassierung gemäss Schweizer Umweltetikette der Schweizer Stiftung Farbe und Bewertung gemäss BUWAL SRU Nr. 186: Produktbereich 57, Decklacke aussen, Produktgruppe 576. Produktbereich 53, Decklacke innen UE II, Produktgruppe 538.

Das Beschichtungssystem AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377, ist ein ökologisches-, modular abgestimmtes Hochleistungsbeschichtungssystem für die Baualerei und die Industrie. Es erfüllt die hohen Ansprüche bezüglich Nachhaltigkeit, Beständigkeiten, Sicherheit und Optik. Mit neun aufeinander abgestimmten Produkten wird jede Beschichtungsaufgabe auf Holzuntergründen innen, Kelco, auf Altbeschichtungen innen und Metall innen und aussen professionell gelöst.

| lösemittelhaltig | | Typ |
|---------------------------------------|-------------------------|---|
| AAROFOND ACTIV 125 | | <i>Lösemittelhaltiger EP-Haft- und Rostschutzgrund.</i> |
| AAROPUR ULTRA 128 | | <i>Lösemittelhaltige 2K PUR-Grundierung</i> |
| AAROPUR MONOFILL 129 | | <i>Lösemittelhaltiger 2K PUR-Spritzfüller, weiss</i> |
| AAROTEC RAPID HS 134 | | <i>Lösemittelhaltige EP-Grund- oder Zwischenbeschichtung</i> |
| wasserverdünnbar | Minergie Eco | Typ |
| AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135 | <i>Umweltetikette C</i> | <i>Bunte- wasserverdünnbare PUR-Grund- und Deckbeschichtung</i> |
| AAROSTAR AQUA 306 | <i>Umweltetikette B</i> | <i>der Haft- und Rostschutzprimer</i> |
| AAROFILL AQUA 423 | <i>Umweltetikette B</i> | <i>1K PUR-Acryl Spritzfüller</i> |
| AAROWOOD RENO 568 | <i>Umweltetikette B</i> | <i>der Renovationshaftgrund</i> |
| AARODOOR ISOLA 570 | <i>Umweltetikette C</i> | <i>der Isoliergrund für masshaltiges Holz</i> |

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

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.

Basis/Anwendung

Wasserverdünnbares-, schnelltrocknendes 2K-Polyurethansystem der neuesten Generation.
Als Deckbeschichtung für Türen- und Türzargen und für Renovationen auf Holz im Innenbereich und zur ökologischen Metallfassaden-sanierung für den Baumeister.
Teflonartige Deckbeschichtung für Industrieanwendungen auf Metall. Verarbeitbar im Airmix- oder Airless-spritzverfahren sowie mit dem Drucktank.

Standard Farbtöne

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

RAL, NCS S

Über 3000 exakt rezeptierte RAL- und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Prüfnormen/Eigenschaften

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377, bringt zusätzlich folgende herausragende Eigenschaften mit:

- ausgezeichnete Beständigkeit gegen aggressive Bohr- und Schneideöle und Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin, Alkohole und professionelle Reinigungsmittel.
- Ausgezeichnete mehrjährige Bewitterungsergebnisse bei der Freilandbewitterung
- Schnellbewitterung nach ASTM G154, nach 2500 h, sehr gut
- Geeignet in Korrosionsschutzsystemen bis C3 hoch
- Perfekter Verlauf
- Hohe Elastizität und Oberflächenhärte
- Teflonartige Oberfläche
- Forcierte Trocknung möglich
- Türen stapelbar nach 12 h bei 20° C. Trocknung
- Komplettes Dienstleistungspaket mit echtem Mehrwert
- Beständig gegen Profi-Reinigungsmittel
- Beständig gegen Hautcrèmes und Handschweiss

Beständigkeit gegenüber Spital - Agenzien

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377, ist mit 23 handelsüblichen Spitalagenzien von Schweizer Spitalern auf seine Beständigkeit geprüft worden. Es handelte sich dabei um folgende Gruppen:

- Reinigungsmittel
- Haut- und Schleimhautdesinfektionsmittel
- Händedesinfektionsmittel
- Flächendesinfektionsmittel
- Instrumenten Desinfektionsmittel

Mittels Laborprüfbericht 12/2020/47, wurden die hohen Beständigkeiten für den Einsatz in den unterschiedlichsten Spitalbereichen nachgewiesen und festgehalten.

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Beständigkeitsprüfungen für die Maschinenindustrie

Prüfung von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377, appliziert mit 40 µm Trockenschichtdicke auf blankem Eisenblech gegen folgende Agenzien.

| Prüf-Agens | Prüfung sofort nach 3 Std. Einwirkzeit | Prüfung 2 Std. nach Einwirkzeit (3Std) |
|-----------------------|--|--|
| Sprit | 0 | + |
| Aceton | 0 | 0 |
| Benzin | + | + |
| Heizöl | + | + |
| Spezial Benzin | + | + |
| Butylacetat | 0 | +/0 |
| Xylol | 0 | +/0 |
| Alkohol 50 % | + | + |

System-Prüfung von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377, appliziert auf den Haft- und Rostschutzprimer AAROSTAR AQUA 306 **gegen folgende Metallbearbeitungs - Flüssigkeiten:**

| Schneid-Schleiföle der Firma Blaser Swisslube AG, 3415 Hasle-Rüegsau | Prüfung sofort nach 72 Stunden Einwirkzeit | Prüfung sofort nach 240 Stunden Einwirkzeit |
|--|--|---|
| Vascogrind SE 10 (Esteröl) | + | + |
| Vascomill 10 (Esteröl) | + | + |
| Blasomill 10 (Mineralöl) | + | + |
| Blascomill 32 (Mineralöl) | + | + |
| Blascogrind HC 10-56 (Synth. Oel) | + | + |
| Blascogrind PAO 10 (Synth. Oel) | + | + |
| Blascocut 4000 Strong (Emulsion) | + | + |
| Blascocut BC 20 (Emulsion) | + | + |
| B-Cool 655 (Emulsion) | + | + |
| Vasco 5000 (Emulsion, esterhaltig) | + | + |
| Schneid-Schleiföle der Firma Bucher AG/Motorex 4900 Langenthal | Prüfung sofort nach 72 Stunden Einwirkzeit | Prüfung sofort nach 240 Stunden Einwirkzeit |
| SWISSCOOL 7755 (Emulsion 7%ig) | + | + |
| SWISSCOOL 7788 (Emulsion 7%ig) | + | + |
| SWISSCOOL V 5.316 (Emulsion 5%ig) | * | + |
| SWISSCUT 6110 S (Synth. Ester) | + | + |
| SWISSCUT FRISCO 71 (Mineralöle) | + | + |
| SWISSCUT FRISCO 9028 (Mineralöle, synth. Ester, Chlorparaffine) | + | + |
| SWISSCUT ORTHO NF-X 10 (Mineralöle) | + | + |
| SWISSGRIND ZOOM AX (Polyethylenglykole) | + | + |
| SWISSGRIND ZOOM XL (Polyalphaolefine) | + | + |

+ = beständig **0** = leichte Veränderung, erweichen, Flecken, oder Glanzminderung **-** = nicht beständig

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Technische Daten

| | |
|---------------|--|
| Spez. Gewicht | 1.29 g/cm ³ , Farbton Weiss (Mischung) |
| Festkörper | 57 +- 1 % (weiss) |
| VOC-CH | 4.14 % |
| VOC-EU | EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377 (Kat. A/j 140 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 68.8 g/l. |

Mischverhältnis/Rührwerk

9 : 1 Gewichtsteile Comp. A mit Härter 377000 Comp.B. Der Härter muss mit einem Rührwerk homogen eingearbeitet werden bis keine „Schlieren“ mehr vorhanden sind.

Topfzeit

| 10 ° C. | 20 ° C. | 30 ° C. |
|---------|---------|---------|
| 3 h | 2 h | 1 h |

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, Verlaufsstörungen, sowie Störungen bei der Filmbildung und Haftung.

Lagerfähigkeit

Unangebrochene Gebinde bei Raumtemperatur 1 Jahr. Kühl lagern und nicht der direkten Sonneneinstrahlung aussetzen!
Angebrochene Härtergebände (377000 Comp. B) gut verschliessen und innert einem Monat verarbeiten! Der Härter reagiert mit der Luftfeuchtigkeit und geliert. Geliertes Härter bringt keine Beständigkeiten mehr, führt zu Haftungsverlust und Glanzgradverschiebungen.

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 über die entsprechenden Konditionen verfügen wie: Rostfrei ausgelegte Spritzgeräte, gute Luftumwälzung und/oder Heizung/Luftentfeuchter oder forcierte Trocknung im Ofen bei 30 – 40° C.
Während den ersten 4 Stunden der Trocknung darf die Lufttemperatur nicht unter 10° C liegen.
Bei 15 ° C. muss die Verarbeitungstechnik (Düse, Materialmenge), angepasst werden und es muss für gute Umluft und Temperatur mittels Ventilation gesorgt werden.

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.

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Aussbesserungsarbeiten an Tüorzargen und Türen

Ausbesserungen sind - sehr gut machbar

Zum Rollen und streichen verwenden Sie dafür aber unseren 1K-Maler-Streichlack AAROSATIN AQUA 442 im gleichen Glanzgrad und Farbton.

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377 zuerst leicht anschleifen mit (220er Schleifpapier). Die Ausbesserung muss vollflächig erfolgen. Also zB: eine ganze Seite der Tüorzarge nachstreichen oder eben die ganze Türfläche. Nur Punktuell kann in der Fläche nicht ausgebessert werden.

AAROSATIN AQUA 442 VERGILBT NICHT, HAFTET AUSGEZEICHNET UND VERHÄLT SICH AUCH NACH LANGER ZEIT GENAU GLEICH WIE AAROPUR AQUACOAT 377.

Aus 1K mach 2K

Durch Zugabe des:

AAROPUR Hydro-Härters 596000 Comp. B, in AAROSATIN AQUA 442, machen Sie im Handumdrehen einen hochwertigen 2K-Polyurethan-Decklack zum Streichen und Rollen.

Verarbeitungstechnik / Werkzeuge für flächige Ausbesserungen

AAROSATIN AQUA 442 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 1950er Serie** für einen makellosen Finish.

Oder von HOLA den Farbroller: HOLA Acroll 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**.

Schichtdicken beim Spritzen

Beim Spritzen sind in einem Arbeitsgang Trockenschichtdicken bis 100 µm erreichbar ohne Läuferbildung, bei ständiger Luftzirkulation und mindestens 20° C während der Trocknungsphase.

Sehr hohe Luftfeuchtigkeit, Temperaturen unter 15 ° C oder keine Luftumwälzung, verzögern die Trocknung erheblich.

Spritztechnik

Je nach gewünschter Schichtdicke tragen Sie 1 – 2 geschlossene Kreuzgänge auf flächige Bauteile auf. Spritzen Sie so, dass danach eine geschlossene Schicht, aber mit „Orangenhaut“ sichtbar ist. Der optimale Verlauf beginnt mit dem „entspannen“ der Farboberfläche bereits nach ca. 1 – 2 Minuten.

Bei wasserverdünnbaren Beschichtungen müssen kleinere Düsen als bei lösemittelhaltigen Beschichtungen verwendet werden.

Wir empfehlen je nach Objektgeometrie, Lackiergeschwindigkeit und Schichtdicke folgende Düsen:

Verarbeitung (mit Airless)

unverdünnt verarbeiten. Düse je nach Objektgeometrie wählen

Düsen 2/09 – 6/09

2/11 – 6/11

2/13 – 6/13

Spritzdruck 130 – 160 bar

Keine ausgeschliffene- alte Düse verwenden (Streifenbildung und unregelmässige Schichtdicken)

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Verarbeitung (mit Airmix)

unverdünnt verarbeiten. Düse je nach Objektgeometrie wählen

| | |
|-------------|---------------|
| Düsen | 2/09 – 6/09 |
| | 2/11 – 6/11 |
| | 2/13 – 6/13 |
| Luftdruck | 2 – 3 bar |
| Spritzdruck | 130 – 160 bar |

Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Bedingungen einsetzen.
Zerstäuberluft erst zugeben nach dem Einstellen des streifenfreien
Airlesspritstrahls.

Keine ausgeschliffene- alte Düse verwenden (Streifenbildung und
unregelmässige Schichtdicken)

Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe)

5 % verdünnen mit Wasser. Düse je nach Objektgeometrie wählen

| | |
|-----------|---------------|
| Düsen | 1.8 – 2.2 mm |
| Luftdruck | 2.5 – 3.5 bar |

Düse, Material- und Luftmenge je nach Objektgeometrie und
Bedingungen anpassen.

Fliess- und Saugbecherpistolen

10 % verdünnen mit Wasser

Dieses Spritzverfahren ist nur für kleinste Lackierarbeiten zu
empfehlen.

Verbrauch theoretisch

TSD = Trockenschichtdicke
NSD = Nassschichtdicke

| | | |
|--------------------------|----------------------------|------------|
| Theoretisch bei 40-50 µm | TSD 120 g/m ² = | 90 µm NSD |
| Theoretisch bei 60 µm | TSD 180 g/m ² = | 134 µm NSD |
| Theoretisch bei 80 µm | TSD 240 g/m ² = | 178 µm NSD |

Trocknungsbedingungen

Bei guter Luftzirkulation und mindestens 20° C während der Trocknungsphase, werden untenstehende
Trocknungszeiten erreicht. Sehr hohe Luftfeuchtigkeit, Temperaturen unter 15 ° C oder keine Luftzirkulation
oder übermässige Schichtdicken, verzögern untenstehende Trocknungszeiten.

Trocknungszeit bei 40 µ TSD (Lufttrocknung)

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

| | |
|--------------------------------------|------------|
| Staubtrocken nach: | 30-40 Min. |
| Griffest nach: | 1.5 h |
| Montagefest | 12 h |
| Transportierbar nach: | 12 h |
| Stapelbar (Türen) nach: | 12 h |
| 20 Stck. 40 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |
| 15 Stck. 60 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |
| 10 Stck. 80 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |

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

Trocknungszeit bei 60-80 µ TSD (Lufttrocknung)

Lufttrocknung bei konstant 20° C und Luftumwälzung

| | |
|--------------------------------------|--------------|
| Staubtrocken nach: | 50 - 60 Min. |
| Griffest nach: | 2 – 2.5 h |
| Montagefest | 12 h |
| Transportierbar nach: | 12 h |
| 20 Stck. 40 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |
| 15 Stck. 60 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |
| 10 Stck. 80 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

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

Trocknungszeit bei 60 – 80 µ TSD **2 h Kabinetrocknung bei konstant 30-40° C und Luftumwälzung**
(Beschleunigte Trocknung)

| | |
|--------------------------------------|------------|
| Staubtrocken nach: | 20 Min. |
| Griffest nach: | 30-40 Min. |
| Montagefest nach | 8 h |
| Transportierbar nach: | 8 h |
| 20 Stck. 40 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |
| 15 Stck. 60 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |
| 10 Stck. 80 kg Türen stapelbar nach: | 12 h |

ACHTUNG: Die Bauteile zuerst auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Nicht Warm verpacken!
Schützen Sie beim Stapeln die Bauteile mit einer Zwischenlage glattem Karton oder Luftpolstern. Keinesfalls Farbfläche auf Farbfläche verpacken oder Plastikfolie als Zwischenlage verwenden.

Was nicht funktioniert

- 2 Paletten mit Türen aufeinander zu transportieren ist unzulässig und führt unweigerlich zu Schäden.
- Bei Brandschutztüren (80 kg) nur 10 Türen aufeinander stapeln
- Sehr hohe Luftfeuchtigkeit, Temperaturen unter 15 ° C, keine Luftzirkulation oder übermässige Schichtdicken, verzögern untenstehende Trocknungszeiten massiv. Werden so Türen gestapelt, kann dies zu Verklebungen führen. In einer solchen Situation die Türen lieber nochmals 6 h weiter trocknen lassen, aber mit Belüftung.

Wünschen Sie unsere Beratung?

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

Untergrundvorbehandlung

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder. Frei von Fett. Schweisstellen gut gereinigt.

Chromstahl abgesäuert oder staubgestrahlt und grundiert mit AAROFOND AVTIV 125A.

Aluminium entfettet-geschliffen und grundiert, oder chromatiert. Gezogene Profile chromatiert oder Glasperlen gestrahlt und grundiert.

Aluguss entfettet. Buntmetalle entfettet-geschliffen, grundiert mit AAROFOND ACTIV 125A oder chromatiert.

Feuerverzinkung idealerweise staubgestrahlt (gesweept) oder mit AAROCLEAN ZINC-CLEANER 692 reinigen wie folgt: Feuerverzinkung mit Scotch Bride Pad und CLEANER 692 anschleifen bis ein grauer Schaum entsteht. Danach mit sauberem Wasser nachspülen und trocknen lassen.

Sendzimier – Verzinkung (zb. Türzargen) entfettet und geschliffen. Rostige Stellen gegebenenfalls vorgrundieren mit AAROSTAR AQUA 306.

Altbeschichtungen reinigen und anschleifen.

Alte Fassadenbeschichtungen hochdruckreinigen um lose Beschichtung, Schmutz und Kreidung zu entfernen.

Vor der Metallfassaden - Beschichtung Analyse durch uns vor Ort verlangen.

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Kunststoffe frei von Trennmitteln, und fettfrei, ein Vorversuch ist immer zu empfehlen.

Kelco anschleifen und entfetten

Holz (nur im Innenbereich), max. mit 15 % Holzfeuchtigkeit und staubfrei.

Wünschen Sie unsere Beratung?

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

Beschichtungsempfehlung für MDF-Türen (innen)

Vorbehandlung: *entstauben*
Füller: *1 Kreuzgang spritzen mit AAROPUR MONOFILL 129 oder AAROFILL AQUA 423*
Schleifen: *mit 240 – 280er Körnung*
Schlussbeschichtung: *1 satter Kreuzgang unverdünnt spritzen mit AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377*

Beschichtungsempfehlung für masshaltige Aussentüren (deckende Beschichtung) (Futter-, Blend- und Blockrahmen sowie Verkleidungen)

Vorbehandlung/Untergrund prüfen:

Geschliffen und entstaubt

Grundbeschichtung:

1 Kreuzgang spritzen oder 2 x satt streichen mit AARIT 260, farblose 2K EP-Imprägnierung

Zwischenbeschichtung/Füller:

1 Kreuzgang spritzen mit AAROPUR MONOFILL 129 oder AAROFILL AQUA 423

Schleifen:

mit 240 – 280er Körnung

Deckende Schlussbeschichtung:

1-2 satte Kreuzgänge unverdünnt spritzen mit AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Gesamtschichtdicke:

*minimal 100 µm Trockenschichtdicke nach (SIA 343 - 4.2.1.5.4)
gemäss VST Merkblatt 002, Oberflächenbehandlung von Türelementen
minimal 80 µm ab Werk, wenn die Schlussbeschichtung bauseitig erfolgt*

Der Hellbezugswert - Zusammenhang mit der Oberflächentemperatur

Beachten Sie bei der Farbtonwahl der Schlussbeschichtung das Thema Hellbezugswert. Weitere Infos dazu erhalten Sie unter diesem Link: <https://aarolac.ch/ueber-uns/downloads-1>

Beschichtungsempfehlung für die Renovation von Holzuntzergründen (innen)

Vorbehandlung: *Salmiakwaschen und anschleifen der Altbeschichtung*
Grundbeschichtung: *1 x streichen/rollen oder spritzen von AAROWOOD RENO 568 oder einschichtig mit*
Schlussbeschichtung: *1 x unverdünnt spritzen von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377*

Beschichtungsempfehlungen für Türzargen

Vorbehandlung: *Verzinkung oder Werksgrundierung sorgfältig anschleifen mit 240er Schleifpapier, entstauben und entfetten. Allfällig rostige Stellen anschleifen und vorgängig grundieren mit AAROSTAR AQUA 306*
Schlussbeschichtung: *1 x unverdünnt spritzen («mit vornebeln») von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377*

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Beschichtungsempfehlungen für die Renovation von Metallfassaden

- Vorbehandlung:** Hochdruckreinigen mit Netzmittel zum Entfernen der Kreidung und von Verschmutzungen. Nachspülen.
- Grundbeschichtung** 1 x streichen/rollen oder spritzen von AAROSTAR AQUA 306 oder spritzen von AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135
- Schlussbeschichtung:** 1 x unverdünnt spritzen von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Beschichtungsempfehlungen für unbeschichtete Metalle

Blankes rohes Stahlblech (decapiert)

- Vorbehandlung:** entfetten
- Grundbeschichtung** 1 x streichen/rollen oder spritzen von AAROSTAR AQUA 306 oder spritzen von AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135 (je nach Anforderung)
- Schlussbeschichtung:** 1 x unverdünnt spritzen von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Feuerverzinkter Stahl und Zinkstaubgrundierungen

Wie Treppengeländer, Balkongeländer, Balkonstützen, Tragkonstruktionen

- Vorbehandlungen:** **Feuerverzinkung** mit amoniakalischer Netzmittewäsche mittels Scotch Bride Pad anschleifen bis ein grauer Schaum entsteht. Danach mit sauberem Wasser nachspülen und trocknen lassen.
Zinkstaubgrundierung reinigen und entstauben
- Grundbeschichtung** 1 x streichen/rollen oder spritzen von AAROSTAR AQUA 306
- Schlussbeschichtung:** 1 x unverdünnt spritzen («mit vornebeln») von AAROPUR AQUACOAT 377

Nichteisen-Metall (zB. Aluminium) innen und aussen

Aluminiumtüren, Alubauteile, Verschlussklappen, Montageabdeckungen

- Vorbehandlung:** Gründlich entfetten und anschleifen mit 220er Schleifpapier
- Grundbeschichtung** 1 x streichen/rollen oder spritzen von AAROSTAR AQUA 306
- Schlussbeschichtung:** 1 x unverdünnt spritzen von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Kunststoffe

Kunststoffe wie zB. Hart-PVC, innen

- Vorbehandlung:** entfetten mit Verdünner und sorgfältig anschleifen mit 240er Schleifpapier
- Grundbeschichtung** 1 x streichen/rollen/spritzen von AAROWOOD RENO 568, (idealerweise im Farbton der Schlussbeschichtung)
- Schlussbeschichtung:** 1 x unverdünnt spritzen von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Kelco innen

- Vorbehandlung:** entfetten mit Verdünner und sorgfältig anschleifen mit 240er Schleifpapier
- Grundbeschichtung** 1 x streichen/rollen oder spritzen von AAROSTAR AQUA 306 oder spritzen von AAROPUR STEELPROTECT HYDRO 135 oder je nach Anforderung direkt mit:
- Schlussbeschichtung:** 1 x unverdünnt spritzen von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Haftfestigkeit

Nach DIN EN ISO 2409 in obigen Beschichtungssystemen: GT 0-1.
Der Abstand der Schnitte ist je nach Schichtdicke anzupassen. Bis 60 µ 1mm, 61-120 µ 2mm, 121-250 µ 3mm. Primär ist der Gitterschnitt auf metallischen Untergründen anzuwenden

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung
mit teflonartiger Oberfläche, für innen und aussen, zum Spritzen
Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377 A+B, vor der Verarbeitung unter www.aarolac.ch

Produktinformation

QR-Code

Diese Produktinformation von AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377, 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 AQUACOAT HYDRO 377A, Comp A

Schnelltrocknende 2K-Polyurethan-Hydrobeschichtung zum Spritzen

Mischverhältnis 9 : 1 mit

AAROPUR AQUACOAT HYDRO 377B, Comp. B

Gebinde

900 g/100 g netto
4.5/0.500 kg netto
9/1 kg netto
18/2 kg netto

Farbtöne

Standard Farbtöne

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

RAL, NCS S

Über 3000 exakt rezeptierte RAL- und NCS S Farbtöne

Glanzgrad

Glanz 80, seidenglanz 40, seidenmatt 20

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.