

Rundum – Kompetenz für ökologische, nachhaltige Beschichtungen

Produkt – Information 2015/2

Seite 1 von 6

AAROSTAR AQUA 306 - der Haft- und Rostschutzprimer

**Ein Produkt aus dem SYSTEM:
AAROSATIN PROTECT AQUA**



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).

Dieser schnelltrocknende 1K-Haft- und Rostschutzprimer ist eine Systemkomponente aus dem modular abgestimmten Beschichtungssystem AAROSATIN PROTECT AQUA für Beschichtungsarbeiten auf Metalluntergründe im Baumaler- und Industrielackierwerk und auf der Baustelle.

Mit sechs aufeinander abgestimmten Produkten wird jede Beschichtungsaufgabe auf Metall professionell gelöst.

- **AAROSTAR AQUA 306** *der Haft- und Rostschutzprimer*
- **AAROFILL AQUA 423** *der Spritzfüller*
- **AAROWOOD RENO 568** *der Renovationshaftgrund*
- **AAROSATIN AQUA 442** *der ECO Finish*
- **AAROLUX AQUA 443** *der Glänzende ECO Finish*
- **AAROPUR AQUACOAT 377** *der Topfinish*
- **AAROPUR AQUASPEED 593** *der schnelle Spritzlack*

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* spedierte zur CO₂ Minimierung. Davon sind 2/3 Schienentransporte.

Basis/Anwendung

PU-Acryl Kombination. Verarbeitbar mittels tauchen, airmix- oder airless spritzen sowie Drucktank und Becherpistolen. Zum Streichen und rollen auf der Baustelle. Entwickelt für die hohen Anforderungen der Industrie und Baumalerei. Einsatz als universellhaftende- und rostschützende Metallgrundierung.

Farbtöne

Wählen Sie einen passenden Farbton oder zumindest einen in der Helligkeit passenden Farbton aus für ihre nachfolgende Deckbeschichtung.

Im beiliegenden Flyer „Bunttöne“ sehen Sie die Farbtonübersicht dieser Farbtöne:

Preisklasse 0:

Weiss, Beigegelb (ca. NCS S3010-Y), Schilfgrün (ca. RAL 6013), Hellgrau (ca. NCS S2005-G50Y), Rotbraun (ca. NCS S4050-Y80R), Schwarz
NCS S0500-N
RAL 9010

Preisklasse 1:

NCS S: S0540-Y40R (Hellorange), S1020-R20B (Hellrosa), S1030-B30G (Hellblau), S1040-G (Hellgrün)
RAL: 3012, 5024, 7012, 7035, 8019

Preisklasse 2:

NCS S: S1060-G60Y (Hellgrüngelb), S2050-G90Y (Helloliv), S3060-B30G (Blaugrün)
RAL: 5005, 5015, 6020, 8002

Preisklasse 3:

RAL: 4010, 6018

Preisklasse 4:

RAL: 1021, 2003, 3004, 3031

AAROSTAR AQUA 306 – der Haft- und Rostschutzprimer

Glanzgrad

Matt

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 377A gegen aggressive Bohr- und Schneideöle. Emulsionen, sowie verschiedene Öle, Benzin, Alkohole und professionelle Reinigungsmittel.

- Ausgezeichnete mehrjährige Bewitterungsergebnisse bei der Freilandbewitterung an Fassaden.
- Schwitzwassertest 500 h im System mit AAROPUR AQUACOAT 377A, sehr gute Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Salzsprühtest 500 h im System mit AAROPUR AQUACOAT 377A, 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 übelackierbar mit 1K und 2K Beschichtungen, auch LM-haltig
- Komplettes Dienstleistungspaket mit echtem Mehrwert

Spez. Gewicht
Festkörper
VOC-CH
VOC-EU

1.31 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.

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

Unangebrochene 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.

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

Streichen und rollen Zum Rollen und Streichen AAROSTAR AQUA 306 unverdünnt anwenden.
Wir empfehlen zum Streichen/Rollen folgende Werkzeuge von PEKA: Farbroller-Walze Felt kurz Serie 2308, 5mm Floor und die-Dispersionspinsel PEKA-AQUASynt Pro 106, für einen makellosen Finish. Mit dieser Rolle 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**.

Zum Airlesspritzen AAROSTAR AQUA 306 unverdünnt anwenden.
Wir empfehlen den Gerätetyp: WAGNER Airless-Membrangerät SF 23 Plus auf Wagen
Umkehrdüse FineFinish 308 für Zargen
Umkehrdüse FineFinish 408 für Türen
Spritzdruck: 80 – 100 bar
Verkauf und Service durch: TT-TransTechnik GmbH
Beschichtungs- und Lackiertechnik
Limmatstrasse 55, 5412 Vogelsang, Tel. +41 056 223 53 53
info@tt-gmbh.ch, www.tt-gmbh.ch

Verarbeitung im Lackierwerk

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

Verarbeitung (mit Airless) Düsen 2/09 – 4/09, 2/11 – 4/11, 4/13 – 6/13
Spritzdruck 110 – 120 bar
Düse und Winkel je nach Objektgeometrie und Bedingungen einsetzen. Stellen Sie zuerst den streifenfreien Airlessspritzstrahl ein.

Verarbeitung (mit Airmix) Düsen 2/09 – 4/09, 2/11 – 4/11, 4/13 – 6/13
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 Airlessspritzstrahls.

Verarbeitung (mit Drucktank oder Membranpumpe) Falls nötig, Zugabe von max. 1 -3 % 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 max. 5 -10 % 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.

Verbrauch theoretisch bei 40 my Trockenschichtdicke 110 g/m2.

Untergrundvorbehandlung

Stahl, Eisen, Guss, frei von Bohr- und Schneidölrückständen und Zunder. Frei von Fett. Schweißstellen gut gereinigt. Aluminium entfettet und geschliffen oder chromatiert. 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 my 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
Mit Ruscher/Excenter nach: 12 h, mit 240 – 260 er Schleifpapier
Überlackierbar nach: 2 - 3 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 40 my TSD (Beschleunigte Trocknung)

Kabinetrocknung bei konstant 30° C und Luftumwälzung

Staubtrocken nach: 20 Min.
Schleifbar nach: 1 - 2 h, von Hand mit 280er Papier
Mit Ruscher/Excenter nach: 6 h, mit 240 – 260 er Schleifpapier
überlackierbar nach: 1.5 - 2 h bei 30° C.

Die Bauteile zuerst auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Nicht warm überlackieren, verpacken oder stapeln! 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 40 my TSD (Ofentrocknung)

Ofentrocknung bei konstant 50° C und Luftumwälzung

Zuerst abdunsten lassen: erst nach 30 Min. in Ofen einfahren
Schleifbar nach: 1 h, von Hand mit 280er Papier
Mit Ruscher/Excenter nach: 2 h, mit 240 – 260 er Schleifpapier
überlackierbar nach: 1 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.

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. Beim zu frühem überlackieren entstehen Oberflächenstörungen.

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

AAROSTAR AQUA 306 – der Haft- und Rostschutzprimer

Beschichtungsempfehlungen

Stahl, Alu, Türzargen innen

1 x 30 my AAROSTAR AQUA 306, spritzen oder rollen
1-2 x 40 my AAROSATIN AQUA 442, satt streichen/rollen je nach Anspruch

Türzargen innen, 2-schichtig spritzen

1 x 30 my AAROSTAR AQUA 306 spritzen, mit vornebeln
1 x 40 my AAROPUR AQUASPEED 593 spritzen, mit vornebeln

Stahl, Alu aussen

1 x 60 my AAROSTAR AQUA 306, spritzen oder 2 x rollen
1 x 60 my AAROSATIN AQUA 442, satt streichen/rollen je nach Anspruch

Entrosteter Stahl, aussen

2 x 30 my AAROSTAR AQUA 306, satt streichen /rollen
1 – 2 x AAROSATIN AQUA 442, satt streichen/rollen rollen oder
1 – 2 x AAROPLEX AQUA EG181, 1K-Eisenglimmer, satt streichen und rollen

Haftfestigkeit

nach DIN EN ISO 2409

alle obigen Beschichtungssysteme erreichen GT 0-1

Weitere Zwischen- und Deckbeschichtungen

Wasserverdünnbar

AAROWOOD RENO 568 – der Renovationshaftgrund
AAROSATIN AQUA 442, sdgl.40, sdmt. 20
AAROLUX AQUA 443, glanz
AAROPLEX AQUA P182, 1K-Patina Moderna
AAROPUR AQUA P221, 2K-Patina Moderna
AAROSTRUCT AQUA 380A, 2K-Strukturlack

Lösemittelhaltig (nicht Minergie zugelassen)

AAROMONO 364
AAROLIN RAPID 365
AAROSATIN 587
AAROPUR MONOSPEED 203A, glanz 60, seidengl. 40, sdmt. 20
AAROPUR DUPLEX 206A, seidenglanz
AAROPUR FINISH 204A, glanz
AAROPAT 212A, 2K-Patina Moderna
AAROFLEX P164, 1K-Patina Moderna

Sicherheitstechnische Hinweise

Beachten Sie vor der Verarbeitung das EG-Sicherheitsdatenblatt 306

AAROSTAR AQUA 306 – der Haft- und Rostschutzprimer**Sortiment**

| | |
|------------------|--|
| Produkt | AAROSTAR AQUA 306 – der Haft- und Rostschutzprimer für Innen und Aussen |
| Gebinde | 1 kg, 5 kg, 20 kg, 60 kg 120 kg oder Fass à 200 kg netto |
| Farbtöne | 30 Farbtöne zur Auswahl. Farbtonübersicht siehe Seite 1 und im beiliegenden Flyer „Bunttöne“ |
| 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. 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.