

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

**AAROTHANE CLEAR 140  
FH-PUR Isoliergrund  
als vorbereitendes Untergrundvorbehandlungsmittel  
für die Sanierung auf St3 entrosteten Untergründen**



AAROLAC  
QUALITÄTS-  
BESCHICHTUNG  
Q-GEPRÜFT



Feuchtigkeitshärtender 1K FH-PUR Isoliergrund auf Restrost. Als Vorbehandlung auf St3 nach ISO 8501-1 entrostete Stahluntergründe. Zur Sanierung von Altbeschichtungen.

**Grundlagen:  
Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504  
Teile 1-3.  
Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501  
Teile 1-3.**

**Einsatzbereich**

AAROTHANE CLEAR 140, ist ein Untergrundvorbehandlungsmittel (UVM) für Restrost auf St3 entrostetem Stahl, oder St3 entrosteter Feuerverzinkung. Als vorgängige Vorbereitung für den Aufbau von mehrschichtigen Beschichtungssystemen. AAROTHANE CLEAR 140 ist keine Grundbeschichtung. Diese Schicht ist allein nur als Verfestigungs- und Isolierschicht von Restrost zu sehen, mangels besser Vorbehandlungsmöglichkeiten wie z.B sandstrahlen. Der Einsatz ist überall dort, wo sandstrahlen aus Umwelt-, Kosten- oder Konstruktiven Gründen nicht möglich ist. Es handelt sich bei AAROTHANE CLEAR 140 aber nicht um einen Rostumwandler. Unten erklären wir Ihnen das Funktionsprinzip.

**Basis / Eigenschaften /  
Funktionsprinzip**

AAROTHANE CLEAR 140, ist ein feuchtigkeitshärtendes Polyurethan (FH) zum Streichen und rollen. Das dünnflüssige Bindemittel penetriert durch die Streichapplikation in den Restrost. Dadurch wird Luft und Wasser aus dem Restrost verdrängt. Da beide Faktoren notwendig zur Rostentstehung sind, ist der Rostprozess damit gestoppt. Rost ist ein wasserhaltiges Oxid des Eisens, eine chemische Verbindung, die zu den Oxiden gehört und zusätzlich Wasser und Hydroxidionen enthält. Genau mit diesem Wasser reagiert das farblose-, feuchtigkeitshärtende Bindemittel und bildet eine farblose Schicht auf dem Rost.

**Beschichtungs-Systeme**

In Kombination mit 2-komponentigen Grund-, Zwischen- und Deckbeschichtungen, wird AAROTHANE CLEAR 140, bis zur Korrosivitätskategorie C5, nach EN ISO 12944-5:2018 eingesetzt. Auf folgenden Untergründen wird das Untergrundvorbehandlungsmittel nach entsprechender Vorbehandlung gemäss Tabelle 1, auf Seite 2 eingesetzt.

- Für die Sanierung von beschichtetem Stahl
- Für die Sanierung von beschichteter Feuerverzinkung

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

**AAROTHANE CLEAR 140  
FH-PUR Isoliergrund  
als vorbereitendes Untergrundvorbehandlungsmittel  
für die Sanierung auf St3 entrosteten Untergründen**

**Wichtig!**

AAROTHANE CLEAR 140, ist keine Rostschutzbeschichtung und muss daher innerhalb von 12 h mit einer Grundbeschichtung geschützt werden.

**Wünschen Sie unsere Beratung?**

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

**Vorgängige Analyse des Objektes**

Der Zustand eines Objektes vor der Sanierung, kann sehr unterschiedlich sein. Darum empfehlen wir eine Begehung vor Ort mit unserem Korrosionsschutz-Spezialisten. Vereinbaren Sie mit uns einen Termin für die Beratung am Objekt. Danach können wir mit Ihnen zusammen einen Sanierungsvorschlag ausarbeiten. Wir finden immer ein Lösung für Sie."

**Vorbehandlung der Untergründe Tabelle 1**

Für AAROTHANE CLEAR 140, sind je nach Korrosivitätskategorie und Untergrundbeschaffenheit folgende Vorbehandlungen möglich nach untenstehender Tabelle:

| Oberflächenvorbereitung nach EN ISO 12944-4 / EN ISO 8504 Teile 1-3                 | C2 gering | C3 mässig | C4 stark | C5 sehr stark |
|---|-----------|-----------|----------|---------------|
| <b>Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen</b> |           |           |          |               |
| <b>Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit nach ISO 8501-1 -3</b>              |           |           |          |               |
| <b>Sanierung beschichteter Stahl</b>  |           |           |          |               |
| • partielles Reinigen mit Handwerkzeugen und maschinell angetriebenen Werkzeugen    | P St 2    | P St 3    | P St 3   | P St 3        |
| • partielles maschinelles schleifen   | P Ma      | P Ma      | P Ma     | P Ma          |
| • Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen. Komplettes - oder partielles entfernen.     | √         | √         | √        | √             |
| <b>Sanierung beschichtete Feuerverzinkung</b>                                       |           |           |          |               |
| • partielles Reinigen mit Handwerkzeugen und maschinell angetriebenen Werkzeugen    | P St 2    | P St 3    | P St 3   | P St 3        |
| • partielles maschinelles schleifen   | P Ma      | P Ma      | P Ma     | P Ma          |
| • Hoch- oder Höchstdruckwasserstrahlen. Komplettes- oder partielles entfernen.      | √         | √         | √        | √             |

| <b>2K-Grundbeschichtungen</b> | <b>auf AAROTHANE CLEAR 140</b>            |                      |
|-------------------------------|---|----------------------|
| <b>AAROFOND ACTIV 125</b>     | EP Haft- und Rostschutzgrund, BCI "Typ R" | 2K-Grundbeschichtung |
| <b>AARODUR PHOSPHAT 124</b>   | Dickschicht EP-Phosphatgrund              | 2K-Grundbeschichtung |
| <b>AAROTEC RAPID HS 134</b>   | EP Grund- oder Zwischenbeschichtung       | 2K-Grundbeschichtung |

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

**AAROTHANE CLEAR 140  
FH-PUR Isoliergrund  
als vorbereitendes Untergrundvorbehandlungsmittel  
für die Sanierung auf St3 entrosteten Untergründen**

**Technische Daten**

|               |  |
|---------------|--|
| Spez. Gewicht | 0.96 g/cm <sup>3</sup>   |
| Festkörper    | 30 % (Mischung)  |
| VOC-CH        | 70 % (Mischung)  |
| VOC-EU        | EU-Grenzwert (Decopaint) für AAROTHANE CLEAR 140 (Kat. A/h<br>750 g/l (2010) Dieses Produkt enthält 633 g/l. |

**Verarbeitung**

Unverdünnt streichen mit Pinsel und/oder Bürste. Genügend Material nehmen und sehr gut im Kreuzgang, satt in den Restrost einarbeiten. Nicht flächig auf blankem Stahl einsetzen. Nur auf dem Restrost.

Entrostete Ecken, Kanten, Nieten und Verschraubungen vor der Flächenbeschichtung satt vorstreichen.

**Achtung:**

Wir empfehlen Ihnen nur 1Kg Gebinde einzusetzen. AAROTHANE CLEAR 140, reagiert während der Verarbeitungszeit ständig mit der Luftfeuchtigkeit und geliert dadurch immer mehr bis es unbrauchbar wird (Zweikomponenteneffekt durch die Luftfeuchtigkeit).

**Schichtdicken**

Beim Streichen werden 10 µm Schichtdicke erreicht.

**Verbrauch theoretisch  
auf Restrost**

Theoretisch bei 10 µm TSD 60 g/m<sup>2</sup> (TSD = Trockenschichtdicke)

**Verarbeitungsbedingungen**

Bis 0° C aber eisfrei. **Material frostfrei lagern!**

Vor Gebrauch, vor allem in der kalten Jahreszeit, AAROTHANE CLEAR 140 vor der Verarbeitung mindestens 12 Std. in beheiztem Raum lagern, damit es während der Verarbeitung dünnflüssig ist. Während der Applikation und Trocknung ist für eine genügende Luftumwälzung zu sorgen. Beachten Sie die Schutzhinweise auf dem EG-Sicherheitsdatenblatt für die Verarbeitung.

**Taupunkt**

Kondensation vermeiden. Der Taupunkt muss während der Verarbeitung und Trocknung mindestens 3° C. über dem Taupunkt liegen, sonst müssen die Beschichtungsarbeitern 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 Gebinde gut verschliessen und innert Monatsfrist verarbeiten! Reagiert stark mit der Luftfeuchtigkeit und geliert.

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

**AAROTHANE CLEAR 140**  
**FH-PUR Isoliergrund**  
als vorbereitendes Untergrundvorbehandlungsmittel  
für die Sanierung auf St3 entrosteten Untergründen

**Untergrundvorbehandlung**

- mechanisches Entrosten nach St3 mit Nadelpistole, Rosthammer, Schleifmaschine, Schaber, Kratzer, Drahtbürste und Schleifpapier.
- gutes entstauben der Oberfläche
- entfetten und staubbinden mit Universalverdünner AAROPHAN 650
- auf die trockene Oberfläche einen satten Anstrich mit AAROTHANE CLEAR 140 im Kreuzgang ausführen.

**Trocknung**

Trocknungszeit bei

| <u>Lufttrocknung bei konstant</u> | <u>20° C.</u> | <u>bei 10° C.</u> | <u>bei 0° C.</u> |
|-----------------------------------|---------------|-------------------|------------------|
| Klebfrei nach:                    | 2 h           | 3 h               | 4 h              |
| Überlackierbar nach:              | 6 h           | 8 h               | 12 h             |

Luftfeuchtigkeit während der Trocknung

Für obige Trocknungszeiten muss die relative Luftfeuchtigkeit 50 - maximal 80 % betragen.

**Wichtig**

**AAROTHANE CLEAR 140, muss nach spätestens 3 Tagen überbeschichtet werden, da sonst Zwischenhaftungsprobleme entstehen können (die Oberfläche wird glashart)!**

**Gerätereinigung**

AAROPHAN 655 oder AAROPHAN 656 sowie der Universalverdünner AAROPHAN 650

**Sicherheitstechnische Hinweise**

Beachten Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt von AAROTHANE CLEAR 140, vor der Verarbeitung unter [www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)

**Produktinformation**

**QR-Code**

Diese Produktinformation von AAROTHANE CLEAR 140, 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**

**AAROTHANE CLEAR 140**  
der FH-PUR Isoliergrund auf Restrost

**Farbton:**

Bräunlich-farblos

**Gebinde:**

Kannen à 1 kg netto  
Kannen à 5 kg netto



LACK- UND FARBENFABRIK  
CH-5036 OBERENTFELDEN

Telefon 062 737 46 00  
Telefax 062 737 46 01

[www.aarolac.ch](http://www.aarolac.ch)  
[info@aarolac.ch](mailto:info@aarolac.ch)



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

## **AAROTHANE CLEAR 140 FH-PUR Isoliergrund als vorbereitendes Untergrundvorbehandlungsmittel für die Sanierung auf St3 entrosteten Untergründen**

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: Anstrichstoff und Verdünnung sollen 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 jederzeit für gute Belüftung und bringen Sie keine Zündquellen in den Lager-, Verarbeitungs- und Trocknungsbereich! Es gelten im übrigen die SUVA-Vorschriften, welche bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Anstrichen unbedingt beachtet werden müssen! Bei Unfällen mit Anstrichstoffen und Lösungsmitteln immer den Arzt aufsuchen! Beachten Sie bitte die Informationen auf der Produkte-Etikette.