



Hammerite Metall-Schutzlack Hammerschlag

Rostschutz und Lackierung in einem. Direkt auf Rost.
Auf Kunstharzbasis. Mit DualTech-Schutz.

Stand: Dezember 2015

Seite 1 von 4

I. Produktbeschreibung

Anwendungsbereiche

Rostschützende Lackierung für alle blanken, angerosteten oder mit Altanstrichen versehene Eisen-Metalle, Nichteisenmetalle nach entsprechender Vorbehandlung (s.u.), wie z.B. Gartenzäune, Gartenmöbel, Treppen- und Balkongeländer, Fenstergitter, Lampen, Fahrräder, Rankgitter etc.

Für Heizkörper geeignet.

Für innen und außen.

Hammerite-Lacke sind generell nicht geeignet zum Lackieren von Kraftfahrzeugen, temperierten Oberflächen (wie z.B. Grill-Geräten, Ofenrohren, Bremssätteln, Motoren, Auspuffanlagen etc.), stark mechanisch beanspruchten Flächen (wie z.B. Böden, Hebebühnen, KFZ-Unterböden etc.), pulverbeschichteten Objekten oder Bauteilen mit permanent andauerndem Unterwasserkontakt (wie z.B. Leitern von Swimmingpools, im Bootsbereich, Körben für Spülmaschinen, Aquarien etc.).

Zusammensetzung nach VdL-RL01

Alkydharz, Lösemittel, Füllstoffe, Pigmente, Additive.

Eigenschaften

Hammerschlag-Effekt.
Rostschutz und Lackierung in einem.
Direkt auf Rost.
Mit DualTech-Schutz - Wasserabweisend + Rostschutz.
Langzeit-Rostschutz.
Gute Wetter- und UV-Beständigkeit.
Gute Haftung.

Farbton

Dunkelblau, Dunkelgrün, Dunkelgrau, Kupfer, Metallblau, Silbergrau, Schwarz.

Die Farbtöne sind nicht miteinander mischbar.

Gebindegrößen

250 ml, 750 ml, 1l*, 2,5 l, 400 ml**

| | 250 ml | 750 ml | 1l* | 2,5 l | 400 ml** |
|------------|--------|--------|-----|-------|----------|
| Dunkelblau | x | x | - | - | - |
| Dunkelgrün | x | x | - | x | x |
| Dunkelgrau | x | x | - | - | - |
| Kupfer | x | x | - | - | x |
| Metallblau | x | x | - | - | - |
| Silbergrau | x | x | x | x | x |
| Schwarz | x | x | x | x | x |

* Aktionsprodukt

** Hammerite Metall-Schutzlack Hammerschlag ist auch in der Sprühdose erhältlich (siehe separates Technisches Merkblatt).

II. Technische Daten

Lieferform

Flüssig.

| | |
|----------------------------------|--|
| Glanz | Glänzend. |
| Dichte/20°C | Ca. 1,11 g/cm ³ . |
| Flammpunkt | Ca. 32°C. |
| Löslichkeit in Wasser | Nicht mischbar. |
| Verarbeitungstemperatur | Ab +10°C, ideal sind +15-21°C. |
| Verbrauch | 1 l ist ausreichend für ca. 5 m ² bei 2 Anstrichen. |
| Trockenzeit | Nach ca. 1-2 Std. staubtrocken, nach ca. 6 Std. überstreichbar je nach Temperatur. Die Endhärte des Lackes wird nach ca. 2 Wochen erreicht. |
| Korrosionswiderstand | Korrosionsprüfungen in künstlichen Atmosphären – Salzsprühnebelprüfungen gemäß DIN EN ISO 9227-NSS:2006 |
| Haftung | Gitterschnittprüfung gemäß DIN EN ISO 2409:1994 |
| Farb- und Glanzstabilität | Künstliches Bestrahlen oder Bewittern in Geräten gemäß DIN EN ISO 4892:2006 - Teil 3: UV-Leuchtstofflampen – Verfahren A: Künstliches Bewittern |
| Hitzebeständigkeit | Max. +80°C, für Heizkörper geeignet. |
| Wasserbeständigkeit | Hammerite Metall-Schutzlack Hammerschlag ist nicht für den Unterwasserbereich geeignet. |

III. Arbeitsanleitung

| | |
|--------------------|--|
| Untergründe | Blanke, angerostete oder mit Altanstrichen versehene Eisen-Metalle, Nichteisenmetalle nach vorheriger Behandlung (s. u.). |
| Vorarbeiten | <p>Die Weiterbehandlungen wie Schleifen, Abbrennen etc. von Farbschichten können gefährlichen Staub und/oder Rauch entwickeln. Nass-Schleifen/Planschleifen sollte nach Möglichkeit angewandt werden. Arbeiten nur in gut belüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-)Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich.</p> <p><u>Schleifstaub mit Staubbindetuch entfernen.</u></p> <p>Blanke Eisen-Metalle: Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sehr sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen.</p> <p>Angerostete Eisen-Metalle: Lose Partikel mit einer Drahtbürste entfernen. Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen.</p> <p>Gusseisen: Evtl. lose Partikel entfernen, anschleifen und mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. 1 x Hammerite Rost-Blocker auftragen (als Haftvermittler).</p> <p>Zink oder verzinkte Oberflächen (wie z.B. verzinktes Eisen, feuerverzinkter Stahl etc.): <u>Wichtig:</u> Neues Zink bzw. neue verzinkte Flächen sind in der Regel werkseitig chromatiert, um das Werkstück vor vorzeitiger Verwitterung zu schützen. Diese Chromatschicht ist sehr glatt, so dass eine ausreichende Haftfestigkeit von Beschichtungen nur mit Spezialgrundierungen gegeben ist. Falls aus optischen Gründen eine sofortige Lackierung erfolgen soll, muss das Werkstück erst angeschliffen und anschließend mit z.B. Hammerite Spezial Haftgrund grundiert werden, bevor die Endlackierung erfolgen kann.</p> <p>Bei fortschreitender Bewitterung werden Zink bzw. verzinkte Flächen</p> |

| | |
|--------------------------------|--|
| | <p>matt und rau, es bilden sich Zinksalze an der Oberfläche (weißer Belag). Dieser Belag muss vor einer Beschichtung entfernt werden, da sonst keine Haftung möglich ist. Hierzu verwendet man eine „ammoniakalische Netzmittelwäsche“. Diese besteht aus Wasser und Salmiakgeist (10:1) mit einigen Tropfen Spülmittel. Mit dieser Lösung und Schleifvlies wird die Fläche sorgfältig bearbeitet bis ein gräulicher Schaum entsteht, 10 Min. einwirken lassen, anschließend gründlich mit Wasser nachspülen und trocknen lassen. Schutzbrille und Handschuhe tragen. Anschließend mit Hammerite Spezial-Haftgrund grundieren.</p> <p>Andere Nichteisenmetalle (wie z.B. Kupfer, Aluminium, Messing etc.): Oberfläche anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Anschließend mit Hammerite Spezial Haftgrund grundieren.</p> <p>Altanstriche: Lose Farb- und ggf. Rostpartikel mit einer Drahtbürste entfernen. Oberfläche anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sorgfältig mit z.B. Molto Anlauger und Entfetter reinigen. Probeanstrich durchführen. Wenn nach ca. 15 Min. keine Reaktion mit dem Altanstrich erfolgt ist, kann der Anstrich mit Hammerite durchgeführt werden.</p> <p>Informationen zu Anstrichaufbauten auf hier nicht aufgeführten Untergründen erhalten Sie auf Anfrage.</p> |
| Verdünnen | Hammerite Metall-Schutzlack Hammerschlag ist gebrauchsfertig und wird im Originalzustand verarbeitet. |
| Anwendung | <p><u>Wichtig:</u> Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtstärke von mindestens 100 µm. Diese Schichtdicke wird beim Auftrag mit dem Pinsel oder Roller nach 2-3 Aufträgen erreicht.</p> <p>Hammerite Metall-Schutzlack Hammerschlag immer nass in nass verarbeiten, um Ansätze zu vermeiden.</p> <p>Tipp: Der Hammerschlag-Effekt bildet sich am besten aus, wenn der Lack zügig und nicht zu dünn aufgetragen wird und anschließend Zeit zur Effektausbildung hat. Wiederholtes Überarbeiten/Verteilen des Lackes kann dazu führen, dass sich der Hammerschlag-Effekt nur noch in geringerem Maß ausbildet.</p> <p>Hammerschlag-Lacke können nur wieder mit Hammerschlag-Lacken überarbeitet werden. Bei anderen Systemen können Haftungs- oder Oberflächenstörungen auftreten.</p> |
| Reinigung der Werkzeuge | Benutzte Werkzeuge mit Hammerite Pinselreiniger & Verdünner reinigen. Reinigungsreste ordnungsgemäß entsorgen. |
| IV. Besondere Hinweise | |
| EU-Kennzeichnung | Sicherheitsrelevante Daten und die Kennzeichnung sind dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Die Kennzeichnung ist ebenfalls auf dem Produkt-Etikett angegeben und die Hinweise dort sind zu beachten. |
| Europäischer VOC-Gehalt | EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 499 g/l VOC. |
| Produktcode | M-LL 01. |
| Lagerung und Entsorgung | <p>Produkt nur im dichtverschlossenen Originalgebinde, frostfrei und nicht über +30°C lagern.</p> <p>Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altfarben abgeben.</p> |

Vor Gebrauch stets Kennzeichnung und Produktinformationen lesen.

Die vorstehenden Angaben wurden im Labor und in der Praxis als Richtwerte ermittelt und sind generell unverbindlich. Sie stellen lediglich allgemeine beratende Hinweise dar, beschreiben unsere Produkte und informieren über deren Verarbeitung und Anwendung. Angesichts der Vielseitigkeit und Unterschiedlichkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen und verwendeten Materialien können wir naturgemäß nicht jeden Einzelfall erfassen. In Zweifelsfällen empfehlen wir daher, Vorversuche durchzuführen oder **Akzo Nobel Deco GmbH** zu befragen. Sofern wir nicht spezifische Eigenschaften und Eignungen der Produkte für einen vertraglich bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung oder Unterrichtung, wenngleich sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Im Übrigen haften wir nach unseren Allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen.

Diese Ausgabe stellt den neusten Stand dar und ersetzt frühere Ausgaben.

Akzo Nobel Deco GmbH

Am Coloneum 2
D-50829 Köln
T +49 (0) 221 40067904
E hammerite.de@akzonobel.com
www.hammerite.de

**Akzo Nobel Coatings GmbH**

Aubergstraße 7
A-5161 Elixhausen
T +43 (0) 810 500 139
E hammerite.at@akzonobel.com
www.hammerite.at

Akzo Nobel Coatings AG

Industriestraße 17a
CH-6203 Sempach Station
T +41 (0) 41 4696700
E chetail@akzonobel.com