



Technisches Merkblatt

Hammerite
Heizkörper-Lack (Aerosol)
Hitzebeständiger, vergilbungsstabiler Speziallack auf Kunstharzbasis

Stand:
Dezember 2015 / CH
Seite 1 von 2

Produktbeschreibung

Anwendungsbereiche	Als Schlussanstrich für Metalloberflächen, die sich erwärmen wie z.B. Heizkörper, Wasserleitungen, etc. Nicht geeignet für Objekte, die extrem heiss werden wie z.B. Ofentüren, Grillgeräte, etc. Für innen und aussen.
Eigenschaften	Hitzebeständig, vergilbungsstabil, hitzebeständig bis max. 80°C.
Farbton	Weiss
Zusammensetzung	Alkydharz, Pigmente, Füllstoffe, Lösemittel, Additive, Treibmittel
Gebindegrössen	400 ml

Technische Daten

Lieferform	Aerosol
Glanzgrad	Glänzend und seidenmatt
Dichte	Ca. 0.97 g/ml
Verarbeitungstemperatur	Ab +10°C verarbeitbar, ideal sind Temperaturen von 15-25°C für Umgebung und Objekt. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.
Verbrauch	400 ml sind ausreichend für ca. 0,5 m ² bei 2-3 Sprühaufträgen.
Trocknung	Staubtrocken und übersprühbar nach ca. 30 Minuten, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit.

Verarbeitung

Auftragsverfahren	Spühen
Vorbereitung	Temperatur des Anstrichobjektes reduzieren, Heizkörper abdrehen.
Vorbehandlung	Blanke Eisenmetalle: Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sehr sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Angerostete Eisen-Metalle: Lose Partikel mit einer Drahtbürste entfernen. Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Für noch bessere Haftung und Rostschutz kann bei Eisenmetallen zusätzlich eine Grundierung mit Hammerite Rost-Blocker aufgetragen werden. Gusseisen: Evtl. lose Partikel entfernen, anschleifen und mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Anschließend mit Hammerite Rost-Blocker grundieren (als Haftvermittler). Zink oder verzinkte Oberflächen (wie z.B. verzinktes Eisen, feuerverzinkter Stahl etc.): Wichtig: Neue Zinkflächen 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.

Verarbeitung (Fortsetzung)

	<p>Bei fortschreitender Bewitterung werden Zink bzw. verzinkte Flächen 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. 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 Rostpartikel mit einer Drahtbürste entfernen. Oberfläche anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sorgfältig mit z.B. Molto Anlauger und Entfetter reinigen. Testauftrag durchführen. Wenn nach 15 Min. keine Reaktion mit dem Altanstrich erfolgt, kann der Lackauftrag durchgeführt werden. Informationen zu Anstrichaufbauten auf hier nicht aufgeführten Untergründen erhalten Sie auf Anfrage.</p>
Anwendung	<p>Angrenzende Flächen vor dem Sprühauftrag gut abdecken.</p> <p>Sprühdose vor Gebrauch mindestens 2 Stunden bei Raumtemperatur lagern. Direkt vor Gebrauch 3 Minuten kräftig schütteln. Mit einem Abstand von 15-20 cm 2-3 Schichten gleichmässig aufsprühen. Zwischen den einzelnen Schichten 30 Minuten antrocknen lassen.</p> <p>Tipp: Nach jedem Sprühauftrag Dose umdrehen und Sprühkopf kurz betätigen, um das Verstopfen der Düse zu vermeiden.</p> <p>Heizkörper erst nach Durchtrocknung des Lackes (ca. 12 Stunden) wieder stufenweise erwärmen.</p>
Reinigung der Werkzeuge	<p>Evtl. verschmutzte Gegenstände mit Hammerite Pinselreiniger & Verdünner reinigen. Reinigungsreste ordnungsgemäss entsorgen.</p>

Besondere Hinweise

Gefahrenkennzeichnung	<p>Gefahr. Enthält Kohlenwasserstoffe, C6-C7 Alkane Extrem entzündbares Aerosol. Behälter steht unter Druck. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten. Vor der Anwendung Produktetikette und Sicherheitsdatenblatt beachten.</p>
Hinweise zur sicheren Anwendung	<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>
Lagerung und Entsorgung	<p>Produkt nur im dichtverschlossenen Originalgebinde, frostfrei und nicht unter +5°C bzw. über +30°C lagern. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten gemäss lokalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.</p>

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 Coatings AG 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.