



Technisches Merkblatt

Hammerite Metall-Schutzlack Struktur-Effekt Rostschutz und Lackierung in einem. Direkt auf Rost.

Stand:
Dezember 2015 / CH
Seite 1 von 2

Produktbeschreibung

Anwendungsbereiche	Rostschützende Lackierung für alle blanken, angerosteten oder mit Altanstrichen versehenen Eisen-Metalle. Für innen und aussen. Hammerite-Lacke sind generell nicht geeignet zum Lackieren von Kraftfahrzeugen, temperierten Oberflächen (z.B. Grill-Geräte, Ofenrohre, etc.), stark mechanisch beanspruchten Flächen (z.B. Böden, Hebebühnen, etc.), pulverbeschichteten Objekten oder Bauteilen mit permanentem Unterwasserkontakt (z.B. Leitern von Swimmingpools, im Bootsbereich, etc.)
Eigenschaften	Rostschutz und Lackierung in einem. Direkt auf Rost. Dual Tech-Schutz: Wasserabweisend. Langzeit-Rostschutz. Gute Wetter- und UV-Beständigkeit. Gute Haftung. Raue, strukturierte Oberfläche.
Farbtöne	Silbergrau, Schwarz. Die Farbtöne sind untereinander mischbar.
Zusammensetzung	Alkydharz, Eisenoxide, Feldspat, Aliphate, Additive
Gebindegrößen	250 ml, 750 ml

Technische Daten

Lieferform	Flüssig, gebrauchsfertig
Glanzgrad	Matt
Dichte	Ca. 1.4 g/ml
Verarbeitungstemperatur	Ab +10°C verarbeitbar, ideal sind Temperaturen von 15-21°C für Umgebung und Objekt. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.
Verbrauch	1 Liter ist ausreichend für ca. 5 m ² bei 2 Anstrichen.
Trocknung	Staubtrocken nach 1-2 Stunden, überstreichbar nach ca. 6 Stunden, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit.

Verarbeitung

Auftragsverfahren	Streichen, rollen.
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. 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. 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

Verarbeitung (Fortsetzung)

	<p>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:</p> <p>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>Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtdicke von mindestens 100 µm. Diese Schichtdicke wird bei Verarbeitung mit Pinsel oder Roller nach 2-3 Aufträgen erreicht.</p> <p>Hammerite Metall-Schutzlack Struktur-Effekt immer nass in nass verarbeiten, um Ansätze zu vermeiden.</p>
Reinigung der Werkzeuge	<p>Benutzte Werkzeuge mit Hammerite Pinselreiniger & Verdünner reinigen. Reinigungsreste ordnungsgemäss entsorgen.</p>

Besondere Hinweise

Gefahrenkennzeichnung	<p>Achtung. Enthält Hydrocarbone, C9-C11, n-Alkane, Isoalkane, cyclische, < 2% Aromaten.</p> <p>Flüssigkeit und Dampf entzündbar. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten. Vor Anwendung Informationen auf 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.</p> <p>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, wengleich 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.