



Technisches Merkblatt

Hammerite Metall-Schutzlack Hammerschlag (Aerosol) 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. Nichteisen-Metalle wie z.B. Zink, Kupfer, Aluminium, Messing sowie feuerverzinkter Stahl müssen vor der Beschichtung mit Hammerite Metall-Schutzlack Glänzend (Aerosol) mit Hammerite Metall-Reiniger gereinigt und mit Hammerite Spezial-Haftgrund grundiert werden. Für aussen. Auch für Heizkörper geeignet (max. 80°C) 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. Leiter von Swimmingpools, im Bootsbereich, etc.)
Eigenschaften	Hammerschlag-Effekt. Rostschutz und Lackierung in einem. Direkt auf Rost. Dual Tech-Schutz: Wasser perlt ab, Rost wird gestoppt. Langzeit-Rostschutz. Gute Wetter- und UV-Beständigkeit. Hohe Schlag- und Kratzfestigkeit. Gute Haftung. Die Farbtöne Silber und Schwarz sind für Heizkörper geeignet (bis max. 80°C)
Farbton	Gold, Kupfer, Dunkelgrün, Silbergrau, Dunkelgrau, Schwarz
Zusammensetzung	Alkydharz, Pigmente, Füllstoffe, Lösemittel, Additive, Treibmittel
Gebindegrößen	400 ml
Technische Daten	
Lieferform	Aerosol
Glanzgrad	Glänzend
Dichte	Ca. 0.80 g/ml
Verarbeitungstemperatur	Ab +10°C verarbeitbar, ideal sind Temperaturen von 15-21°C für Umgebung und Objekt. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.
Verbrauch	400 ml sind ausreichend für ca. 0,5 m ² bei 4-5 Sprühaufträgen.
Trocknung	Staubtrocken nach ca. 10 Minuten, übersprühbar nach ca. 15 Minuten, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Die Endhärte des Lackes wird nach ca. 2 Wochen erreicht.
Verarbeitung	
Auftragsverfahren	Spühen
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. Schleifstaub entfernen. Oberfläche 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.

Verarbeitung (Fortsetzung)

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.

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.

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.

Anwendung
Angrenzende Flächen vor dem Sprühauftrag gut abdecken.
Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtdicke von mindestens 100 µm. Diese Schichtdicke wird beim Auftrag aus der Sprühdose nach 4-5 Aufträgen erreicht.
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 15 Minuten antrocknen lassen.
Tipp: Nach jedem Sprühauftrag Dose umdrehen und Sprühkopf kurz betätigen, um das Verstopfen der Düse zu vermeiden.
Hammerschlag-Lacke können nur wieder mit Hammerschlag-Lacken überarbeitet werden. Bei anderen Systemen können Haftungs- oder Oberflächenstörungen auftreten.

Reinigung der Werkzeuge
Evtl. verschmutzte Gegenstände mit Hammerite Pinselreiniger & Verdüner reinigen. Reinigungsreste ordnungsgemäss entsorgen.

Besondere Hinweise

Gefahrenkennzeichnung
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.

Hinweise zur sicheren Anwendung
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.

Lagerung und Entsorgung
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.

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.