



Hammerite Metall-Schutzlack Glänzend (Aerosol)

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

Stand: Januar 2015

Seite 1 von 4

I. Produktbeschreibung

Anwendungsbereiche	<p>Rostschützende Lackierung für alle blanken, angerosteten oder mit Altanstrichen versehene Eisen-Metalle,</p> <p>Nichteisenmetalle wie z.B. Zink, Kupfer, Aluminium, Messing sowie feuerverzinkter Stahl müssen vor dem Auftrag mit Hammerite Metall-Schutzlack Matt (Aerosol) mit Hammerite Metall-Reiniger gereinigt und mit Hammerite Spezial-Haftgrund grundiert werden.</p> <p>Farbtöne Silber und Schwarz für Heizkörper geeignet.</p> <p>Für außen.</p> <p>Hammerite-Lacke sind generell nicht geeignet zum Lackieren von Kraftfahrzeugen, temperierten Oberflächen (wie z.B. Grill-Geräte, Ofenrohre, KFZ-Bauteilen etc.), stark mechanisch beanspruchten Flächen (wie z.B. Böden, Hebebühnen etc.), pulverbeschichteten Objekten oder Bauteilen mit permanent andauerndem Unterwasserkontakt (wie z.B. Leitern von Swimmingpools, im Bootsbereich, Körben für Spülmaschinen, Aquarien etc.).</p>
Zusammensetzung nach VdL-RL01	Alkydharz, Lösemittel, Pigmente, Füllstoffe, Additive, Treibmittel.
Eigenschaften	<p>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.</p>
Farbton	Weiß, Silber, Schwarz.
Gebindegrößen	400 ml.

II. Technische Daten

Lieferform	Aerosol.
Glanz	Glänzend.
Löslichkeit in Wasser	Nicht mischbar.
Dichte/20°C	Ca. 0,71 g/cm ³ .
Flammpunkt	Ca. -18°C.
Verarbeitungstemperatur	Ab +10°C, ideal sind +15-21°C.
Verbrauch	400 ml sind ausreichend für ca. 0,5 m ² bei 4-5 Sprühaufrägen.
Trockenzeit	<p>Nach ca. 10 Min. staubtrocken, nach ca. 15 Min. übersprühbar je nach Temperatur.</p> <p>Die Endhärte des Lackes wird nach ca. 2 Wochen erreicht.</p>

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 (Weiß: vergilbungsstabil bis +50°C, für Heizkörper nicht geeignet).
Wasserbeständigkeit	Hammerite Metall-Schutzlack Glänzend 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. Schleifstaub 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 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. Testauftrag durchführen. Wenn nach ca. 15 Min. keine Reaktion mit dem Altanstrich erfolgt ist, kann der Lackauftrag mit Hammerite durchgeführt werden.</p> <p>Informationen zu Anstrichaufbauten auf hier nicht aufgeführten Untergründen erhalten Sie auf Anfrage.</p>
Anwendung	<p>Angrenzende Flächen vor dem Sprühauftrag gut abdecken.</p> <p><u>Wichtig:</u> Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtstärke von mindestens 100 µm. Diese Schichtdicke wird beim Auftrag aus der Sprühdose nach 4-5 Aufträgen erreicht.</p> <p>Sprühdose vor Gebrauch mindestens 2 Std. bei Raumtemperatur lagern. Direkt vor Gebrauch 3 Minuten kräftig schütteln. Mit einem Abstand von ca. 15-20 cm 4-5 Schichten gleichmäßig aufsprühen. Zwischen den einzelnen Schichten 15 Min. antrocknen lassen.</p> <p>Tipp: Nach jedem Sprühauftrag Dose umdrehen und Sprühkopf kurz betätigen, um das Verstopfen der Düse zu vermeiden.</p>
Reinigung der Werkzeuge	<p>Evtl. verschmutzte Gegenstände mit Hammerite Pinselreiniger & Verdünner reinigen. Reinigungsreste ordnungsgemäß entsorgen.</p>

IV. Besondere Hinweise

EU-Kennzeichnung	<p>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.</p>
Europäischer VOC-Gehalt	<p>Entfällt.</p>
Produktcode	<p>Entfällt.</p>
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) 662 48989-0
E hammerite.at@akzonobel.com
www.hammerite.at

Akzo Nobel Coatings AG

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