



Hammerite Garagentor-Lack

Spezialanstrich auf Wasserbasis für verzinkte Flächen,
ohne Grundierung.

Stand: Dezember 2015

Seite 1 von 3

I. Produktbeschreibung

Anwendungsbereiche	<p>Für Zink und alle verzinkten Flächen wie z.B. Garagentore etc.</p> <p>Für pulver- oder kunststoffbeschichtete Garagentore nach besonderer Vorbehandlung (s.u.)</p> <p>Für innen und 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	Kunsthazdispersion, Pigmente, Wasser, Lösemittel, Additive, Konservierungsmittel (Beratung für Isothiazolinon-Allergiker unter der Telefonnummer +49 (0) 221 40067904).
Eigenschaften	<p>Speziell für den direkten Auftrag auf Zink.</p> <p>Haftgrundierung nicht erforderlich.</p> <p>Sehr elastisch.</p> <p>Maximale Wetterbeständigkeit.</p> <p>Schnell trocknend.</p>
Farbton	<p>Weiß, Grau, Braun.</p> <p>Die Farbtöne sind miteinander mischbar.</p>
Gebindegrößen	750 ml.

II. Technische Daten

Lieferform	Flüssig.
Glanz	Seidenglänzend.
Dichte/20°C	Ca. 1,25 g/cm ³ .
Flammpunkt	Ca. 65°C.
pH-Wert	Ca. 8,5.
Löslichkeit in Wasser	Mischbar.
Verarbeitungstemperatur	Ab +10°C, ideal sind +15-21°C.
Verbrauch	750 ml sind ausreichend für ca. 5 m ² bei 2 Anstrichen.
Trockenzeit	<p>Staubtrocken und überstreichbar nach ca. 2 Std. je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit.</p> <p>Auch im durchgetrockneten Zustand behält der Lack dauerhaft seine Elastizität.</p>

III. Arbeitsanleitung

Untergründe	Zink bzw. verzinkte Oberflächen.
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>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. Schutzbrille und Handschuhe tragen. Nach der Trocknung kann direkt die Endlackierung aufgetragen werden.</p> <p>Bei beschädigten Verzinkungen mit Rostbildung, diese mit Hammerite Rost-Blocker vorbehandeln.</p> <p>Pulver- oder kunststoffbeschichtete Oberflächen sind für einen Anstrich besonders vorzubereiten. Dazu die jeweiligen Hinweise der betreffenden Bauteile-Hersteller beachten.</p> <p>Informationen zu Anstrichaufbauten auf hier nicht aufgeführten Untergründen erhalten Sie auf Anfrage.</p>
Verdünnen	Hammerite Garagentor-Lack ist gebrauchsfertig und wird im Originalzustand verarbeitet.
Anwendung	Hammerite Garagentor-Lack 2x auftragen (Pinsel oder Roller). Immer nass in nass arbeiten, um Ansätze zu vermeiden.
Reinigung der Werkzeuge	Benutzte Werkzeuge mit Wasser auswaschen. 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): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 80 g/l VOC.
Produktcode	M-LW 01.
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 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 chretail@akzonobel.com