



Hammerite Direkt auf Zink

Metall-Schutzlack auf Kunstharzbasis für die direkte Beschichtung auf Zink. Ohne Grundierung.

Stand: Dezember 2015

Seite 1 von 3

I. Produktbeschreibung

Anwendungsbereiche	<p>Metall-Schutzlack für alle Nichteisenmetalle wie z.B. Zink, verzinkte Flächen, Messing, Kupfer, Aluminium etc. Ohne Grundierung.</p> <p>Buntlacke auch für Heizkörper geeignet.</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	Alkydharz, Pigmente, Lösemittel, Additive.
Eigenschaften	<p>Ohne Grundierung direkt auf allen Nichteisenmetallen einsetzbar.</p> <p>Nur eine Schicht.</p> <p>Dauerhafter Schutz.</p> <p>Hohe Haftfestigkeit.</p>
Farbton	<p>Reinweiß, Silber, Tiefgrün, Kupfer, Braun, Schwarz.</p> <p>Die Farbtöne Reinweiß, Tiefgrün, Braun und Schwarz sind miteinander mischbar.</p> <p>Die Farbtöne Silber und Kupfer sind nicht mischbar.</p>
Gebindegrößen	750 ml.

II. Technische Daten

Lieferform	Flüssig.
Glanz	Glänzend.
Dichte/20°C	Ca. 1,18 g/cm ³ .
Flammpunkt	Ca. 32°C.
Löslichkeit in Wasser	Nicht mischbar.
Verarbeitungstemperatur	Ab +10°C, ideal sind +15-21°C.
Verbrauch	750 ml sind ausreichend für ca. 10 m ² .
Trockenzeit	<p>Nach ca. 1 Std. staubtrocken, nach ca. 6 Std. überstreichbar.</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, für Heizkörper geeignet. (Reinweiß: vergilbungsstabil bis +50°C, für Heizkörper nicht geeignet).
Wasserbeständigkeit	Hammerite Direkt auf Zink ist nicht für den Unterwasserbereich geeignet.
III. Arbeitsanleitung	
Untergründe	Alle Nichteisenmetalle.
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-)Schutzrüstung 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>Andere Nichteisenmetalle (wie z.B. Kupfer, Aluminium, Messing etc.): Oberfläche leicht anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen.</p>
Verdünnen	Hammerite Direkt auf Zink ist gebrauchsfertig und wird im Originalzustand verarbeitet.
Anwendung	Hammerite Direkt auf Zink 1x auftragen (Pinsel oder Roller). Immer nass in nass arbeiten, um Ansätze zu vermeiden.
Reinigung der Werkzeuge	Benutzte Werkzeuge mit Hammerite Pinselreiniger & Verdünner reinigen. 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): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 499 g/l VOC.

Produktcode	M-LL 02.
Lagerung und Entsorgung	Produkt nur im dichtverschlossenen Originalgebinde, frostfrei und nicht über +30°C lagern. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altfarben abgeben.

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