



# Hammerite Innen Metallschutz- & Heizkörperlack Seidenmatt und Glänzend

Rostschutz und Lackierung in einem. Direkt auf Rost.  
Speziell für den Innenbereich. Auf Wasserbasis.

Stand: August 2021

Seite 1 von 4

## I. Produktbeschreibung

<b>Anwendungsbereiche</b>	<p>Rostschützende Lackierung für alle blanken, angerosteten oder mit Altanstrichen versehene Eisen-Metalle, Nichteisenmetalle nach entsprechender Vorbehandlung (s.u.), wie z.B. Treppengeländer, Türen, Türrahmen, Fensterrahmen, Rohre, Heizkörper etc.</p> <p>Für innen.</p> <p>Hammerite Innen Metallschutz- &amp; Heizkörperlack wurde speziell für die Anforderungen im Innenbereich in Hinsicht auf Stoß- und Kratzfestigkeit sowie Vergilbungsstabilität entwickelt</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, Treppenstufen, Hebebühnen etc.), pulverbeschichteten Objekten oder Bauteilen mit permanent andauerndem Unterwasserkontakt (wie z.B. Leitern von Swimmingpools, im Bootsbereich, Körben für Spülmaschinen, Aquarien etc.).</p>
<b>Zusammensetzung nach VdL-RL01</b>	Polystyrolacrylatharzdispersion, Titandioxid, anorganische und organische Buntpigmente, Glycol, Glycoether, Alkohol, Wasser, Additive, Isothiazolinone (Beratung für Isothiazolinon-Allergiker unter der Telefonnummer +49 (0) 221 40067904).
<b>Eigenschaften</b>	<p>Rostschutz und Lackierung in einem. Direkt auf Rost. Langzeit-Rostschutz. Gute Haftung. Hohe Abriebfestigkeit. Gute Kratzbeständigkeit. Hohe Schlagfestigkeit. Beständig gegen Handschweiß und Creme. Blockfest. Farb- und glanzstabil. Gute Wetter- und UV-Beständigkeit. Hitzebeständig bis 80°C. Vergilbungstabil.</p>
<b>Farbton</b>	Weiß RAL 9010.
<b>Gebindegrößen</b>	500 ml.

## II. Technische Daten

<b>Lieferform</b>	Flüssig.
<b>Glanz</b>	Seidenmatt und Glänzend.
<b>Dichte/20°C</b>	Ca. 1,20 g/cm <sup>3</sup> .
<b>Flammpunkt</b>	Entfällt.
<b>Löslichkeit in Wasser</b>	Mischbar.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Ab +10°C, ideal sind +15-21°C.

	Die Verarbeitungstemperatur von mindestens +10°C darf auch während der Trocknungsphase nicht unterschritten werden, da wasserverdünnbare Systeme sonst keinen Film bilden können. Frisch lackierte Bauteile nicht sofort bei Frost/Frostgefahr anbringen.
<b>Verbrauch</b>	500 ml sind ausreichend für ca. 7m².
<b>Trockenzeit</b>	Nach ca. 1 Std. staubtrocken, nach ca. 4 Std. überstreichbar je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit.  Die Endhärte des Lackes wird nach ca. 2 Wochen erreicht.
<b>Korrosionswiderstand</b>	Korrosionsprüfungen in künstlichen Atmosphären – Salzsprühnebelprüfungen gemäß DIN EN ISO 9227-NSS:2006
<b>Abriebfestigkeit</b>	Bestimmung des Abriebwiderstandes – Teil 2: Verfahren mit rotierenden Gummireibrad gemäß EN ISO 7784-2:2006
<b>Schlagfestigkeit</b>	Beschichtungsstoffe - Prüfung der Widerstandsfähigkeit bei schlagartiger Verformung (Schlagprüfung) - Teil 1: Prüfung durch fallendes Gewichtsstück, große Prüffläche gemäß EN ISO 6272-1:2004
<b>Kratzfestigkeit</b>	Beschichtungsstoffe - Ritzprüfung gemäß EN ISO 1518:2000
<b>Haftung</b>	Gitterschnittprüfung gemäß DIN EN ISO 2409:1994
<b>Farb- und Glanzstabilität</b>	Künstliches Bestrahlen oder Bewittern in Geräten gemäß DIN EN ISO 4892:2006 - Teil 3: UV-Leuchtstofflampen – Verfahren A: Künstliches Bewittern
<b>Hitzebeständigkeit</b>	Max. +80°C, für Heizkörper geeignet.
<b>Wasserbeständigkeit</b>	Hammerite Metall-Schutzlack ist nicht für den Unterwasserbereich geeignet.

**III. Arbeitsanleitung**

<b>Untergründe</b>	Blanke, angerostete oder mit Altanstrichen versehene Eisen-Metalle, Nichteisenmetalle nach vorheriger Behandlung (s. u.).
<b>Vorarbeiten</b>	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.  <u>Schleifstaub mit Staubbindetuch entfernen.</u>  Blanke Eisen-Metalle: Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sehr sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen.  Angerostete Eisen-Metalle: Lose Partikel mit einer Drahtbürste entfernen. Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen.  Gusseisen: Evtl. lose Partikel entfernen, anschleifen und mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. 1 x Hammerite Rost-Blocker auftragen (als Haftvermittler).  Zink oder verzinkte Oberflächen (wie z.B. verzinktes Eisen, feuerverzinkter Stahl etc.):  <b>Wichtig:</b>

<b>Vorarbeiten (Fortsetzung)</b>	<p>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 (ca. 3%ig) mit einigen Tropfen Spülmittel. Mit dieser Lösung und Schleifvlies wird die Fläche sorgfältig bearbeitet bis ein grülicher 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. Probeanstrich durchführen. Wenn nach ca. 15 Min. keine Reaktion mit dem Altanstrich erfolgt ist, kann der Anstrich mit Hammerite durchgeführt werden.</p> <p>Informationen zu Anstrichaufbauten auf hier nicht aufgeführten Untergründen erhalten Sie auf Anfrage.</p>
<b>Verdünnen</b>	<p>Hammerite Innen Metallschutz- &amp; Heizkörperlack ist gebrauchsfertig und wird im Originalzustand verarbeitet.</p> <p>Für einen Spritzauftrag wird Hammerite Innen Metallschutz- &amp; Heizkörperlack im Verhältnis 2:1 mit Wasser verdünnt. (Herstellerangaben des Spritzgeräts beachten).</p>
<b>Anwendung</b>	<p><u>Wichtig:</u> Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtstärke von mindestens 100 µm. Diese Schichtdicke wird beim Auftrag mit dem Pinsel oder Roller nach 2-3 Aufträgen, beim Spritzen nach 4-5 Aufträgen erreicht.</p> <p>Auftrag mit dem Pinsel oder Roller: Hammerite Innen Metallschutz- &amp; Heizkörperlack immer nass in nass verarbeiten, um Ansätze zu vermeiden.</p> <p>Auftrag im Spritzverfahren: Bei allen Spritzverfahren die Herstellerangaben des Spritzgeräts beachten.</p> <p>Gummidichtungen von Türen können aufgrund der enthaltenen Weichmacher den Lackfilm klebrig werden lassen. Vorbeugend empfehlen wir, die Falz mit einem Klarlack auf Kunstharzbasis überzulackieren oder Türdichtungen ohne Weichmacher zu verwenden.</p>
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Benutzte Werkzeuge mit Wasser reinigen. Reinigungsreste

ordnungsgemäß entsorgen.

#### IV. Besondere Hinweise

<b>EU-Kennzeichnung</b>	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.
<b>Europäischer VOC-Gehalt</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 85 g/l VOC.
<b>GISCODE</b>	BSW30
<b>Lagerung und Entsorgung</b>	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.  Reste von Farben und Lacken niemals in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Eintrocknete Pinsel und Rollen über Restmüll entsorgen.

#### Vor Gebrauch stets Etikett 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](mailto:hammerite.de@akzonobel.com)  
[www.hammerite.de](http://www.hammerite.de)



**Akzo Nobel Coatings GmbH**  
Aubergstraße 7  
A-5161 Elixhausen  
T +43 (0) 810 500 139  
E [hammerite.at@akzonobel.com](mailto:hammerite.at@akzonobel.com)  
[www.hammerite.at](http://www.hammerite.at)

**Akzo Nobel Coatings AG**  
Industriestraße 17a  
CH-6203 Sempach Station  
T +41 (0) 41 4696700  
E [chretail@akzonobel.com](mailto:chretail@akzonobel.com)