

Hammerschlaglack

Metall-Schutzlack – Rostschutz, Grundierung und Lack in einem.



Anwendung: Rostschützende Lackierung für alle blanken, angerosteten oder mit Altanstrichen versehene Eisen-Metalle, Nichteisenmetalle nachentsprechender Vorbehandlung (s.u.), wie z.B. Gartenzäune, Gartenmöbel, Treppen- und Balkongeländer, Fenstergitter, Lampen, Fahrräder, Rankgitter etc. Für Heizkörper geeignet. Für innen und außen. Nicht geeignet zum Lackieren von Kraftfahrzeugen, temperierten Oberflächen (wie z.B. Grill-Geräten, Ofenrohren, Bremskäbeln, Motoren, Auspuffanlagen etc.), starkmechanisch beanspruchten Flächen (wie z.B. Böden, Hebebühnen, KFZ-Unterböden etc.), pulverbeschichteten Objekten oder Bauteilen mit permanent andauerndem Unterwasserkontakt.

Eigenschaften: Rostschutz, Grundierung und Lackierung in einem. Direkt auf Rost. Langzeit-Rostschutz. Gute Wetter- und UV-Beständigkeit. Gute Haftung.

Farbton: Die Farbtöne sind nicht miteinander mischbar.

Lieferform: Flüssig

Technische Daten

- Verarbeitungstemperatur: mind. 10°C und max. 25°C
- Gebrauch: innen und aussen
- Geeignet für: Hart-PVC, Aluminium, Metall, Zink
- Finish: Hammerschlag
- Glanzgrad: seidenglänzend
- Verbrauch: ca. 5qm/l, abhängig vom Untergrund und Anwendung
- VOC-Wert: 507 g/l
- Wasserbeständigkeit: Nicht für den Unterwasserbereich geeignet

Trockenzeit bei 20°C

- staubtrocken nach ca. 2-3 Std.
- überstreichbar nach ca. 4-6 Std.
- Endhärter nach ca. 5-7 Tage

Die angegebenen Werte beziehen sich auf eine Trockenschichtdicke von 60 µm bei +20°C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 65%. Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Umgebungsluft liegen. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht mehr als 75% betragen. Blanke, angerostete oder mit Altanstrichen versehene Eisen-Metalle, Nichteisenmetalle nach vorheriger Behandlung (s. u.)

Vorarbeiten: 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. Schleifstaub mit Staubbindetuch entfernen.

Blanke Eisen-Metalle: Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sehr sorgfältig mit reinigen.

Angerostete Eisen-Metalle: Lose Partikel mit einer Drahtbürste entfernen. Oberfläche reinigen.

Gusseisen: Evtl. lose Partikel entfernen, anschleifen und reinigen.

Zink oder verzinkte Oberflächen (wie z.B. verzinktes Eisen, feuerverzinkter Stahl etc.): Wichtig: 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. 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“. 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.

Andere Nichteisenmetalle (wie z.B. Kupfer, Aluminium, Messing etc.): Oberfläche anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche reinigen.

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 durchgeführt werden.

Verdünnen: wird gebrauchsfertig geliefert

Anwendung: 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 erreicht. Metall-Schutzlack Hammerschlag immer nass in nass verarbeiten, um Ansätze zu vermeiden. Tipp: Der Hammerschlag-Effekt bildet sich am besten aus, wenn der Lack zügig und nicht zu dünn aufgetragen wird und anschließend Zeit zur Effektausbildung hat. Wiederholtes Überarbeiten/Verteilen des Lackes kann dazu führen, dass sich der Hammerschlag-Effekt nur noch in geringerem Maß ausbildet. Hammerschlag-Lacke können nur wieder mit Hammerschlag-Lacken überarbeitet werden. Bei anderen Systemen können Haftungs- oder Oberflächenstörungen auftreten.

Reinigung der Werkzeuge: bspw. Nitroverdünnung

EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 499 g/l VOC

Lagerung: 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.

Technisches Merkblatt/Verarbeitungsanleitung

Diese Technische Information ist auf Basis des neuesten Standes der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen wird jedoch der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Gültigkeit hat nur die Technische Information in ihrer neuesten Fassung.

BEKATEQ GmbH & Co. KG - Am Nußacker 9 - 35043 Marburg - Tel.: +49 (0) 6468 216970 - Fax: +49 (0) 3222 3945817
info@bekateq.de - www.bekateq.de