



## Technisches Merkblatt

### Hammerite Spezial Haftgrund

Haftvermittler auf Wasserbasis für Nichteisenmetalle für die nachfolgende Beschichtung mit Hammerite-Lacken.

Stand:  
Dezember 2015 / CH  
Seite 1 von 2

#### Produktbeschreibung

Anwendungsbereiche	Haftvermittler für alle Nichteisenmetalle wie z.B. Zink, verzinkte Flächen, Aluminium, Kupfer, Messing etc.
Eigenschaften	Sehr gute Hafteigenschaften auf allen Nichteisenmetallen. Schnelle Trocknung, schnell überstreichbar. Wärmebeständig bis max. 80°C.
Farbton	Rot
Zusammensetzung	Harzdispersion, Pigmente, Füllstoffe, Wasser, Additive, Konservierungsmittel
Gebindegrößen	250 ml, 750ml

#### Technische Daten

Lieferform	Verarbeitungsfertig
Glanz	Matt
Dichte	1,30 g/cm <sup>3</sup> (Mittelwert)
Verarbeitungstemperatur	Ab +10°C verarbeitbar, ideal sind Temperaturen von 15-25°C für Umgebung und Objekt. Nicht bei direkter Sonneneinstrahlung verarbeiten.
Verbrauch	1 l ist ausreichend für ca. 16 m <sup>2</sup> .
Trocknung	Staubtrocken nach ca. 30 Min., überstreichbar nach ca. 2 Std., je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit.

#### Verarbeitung

Auftragsverfahren	Streichen, rollen.
Untergründe	Für alle Nichteisenmetalle.
Vorbehandlung	Schleifstaub mit Staubbindetuch entfernen.  <b>Zink oder verzinkte Oberflächen</b> (wie z.B. verzinktes Eisen, feuerverzinkter Stahl etc.): <b>Wichtig:</b> 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 gut angeschliffen werden, bevor es mit Hammerite Spezial Haftgrund grundiert wird. 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. Zum Schleifen von verzinkten Oberflächen 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.  Bei beschädigten Verzinkungen mit Rostbildung, diese – je nach Decklack – mit Hammerite Rost-Blocker vorbehandeln.  <b>Andere Nichteisenmetalle</b> (wie z.B. Kupfer, Aluminium, Messing etc.): Oberfläche anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen.
Anwendung	Hammerite Spezial Haftgrund mit Pinsel oder Roller auftragen. Immer nass in nass arbeiten, um Ansätze zu vermeiden.
Nachbehandlung	Nach Trocknung wird Hammerite Spezial Haftgrund mit Hammerite-Lacken überstrichen (siehe separate Technische Merkblätter).

**Verarbeitung (Fortsetzung)**

Reinigung der Werkzeuge	Evtl. verschmutzte Gegenstände mit Hammerite Pinselreiniger & Verdünner reinigen. Reinigungsreste ordnungsgemäss entsorgen.
-------------------------	---

**Besondere Hinweise**

Gefahrenkennzeichnung	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder Kennzeichnungsetikett bereithalten. Nicht in die Augen, auf die Haut oder auf die Kleidung gelangen lassen. Bei Unwohlsein GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen. Inhalt/Behälter gemäss lokalen/ nationalen Vorschriften der Entsorgung zuführen. Für weitere Informationen Produktetikette und Sicherheitsdatenblatt beachten.
Hinweise zur sicheren Anwendung	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.
Lagerung und Entsorgung	Produkt nur im dichtverschlossenen Originalgebinde, frostfrei und nicht unter +5°C bzw. über +30°C lagern. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten gemäss lokalen Vorschriften der Entsorgung zuführen.

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 Coatings AG 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, wengleich 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.