



## Hammerite Rostschutzgrundierung (Aerosol)

Spezial-Rostschutzgrundierung auf Alkydharzbasis für alle Eisenmetalle. Direkt auf Rost.

Stand: März 2017

Seite 1 von 3

### I. Produktbeschreibung

<b>Anwendungsbereiche</b>	<p>Spezial-Rostschutzgrundierung für alle blanken und angerosteten Eisenmetalle. Auch geeignet für kleinere Roststellen auf verzinkten Flächen.</p> <p>Überstreichbar mit allen handelsüblichen Lacken.</p> <p>Hammerite Lacke sind generell nicht geeignet zum Lackieren von Kraftfahrzeugen, temperierten Oberflächen (wie z.B. Grill-Geräte, Ofenrohre, Kraftfahrzeugteilen, etc.), stark mechanisch beanspruchten Flächen (wie Bodenflächen, Hebebühnen), pulverbeschichteten Objekten oder Bauteilen mit permanentem Unterwasserkontakt (wie z.B. Leitern von Swimmingpools, im Bootsbereich, Körben von Spülmaschinen, Aquarien, etc.)</p>
<b>Zusammensetzung nach VdL-RL01</b>	Alkydharz, Rostschutzpigmente, Pigmente, Füllstoffe, Lösemittel, Additive, Treibmittel.
<b>Eigenschaften</b>	<p>Direkt auf Rost. Verhindert weiteres Rosten. Universell anwendbar auf blanken und rostigen Eisenmetallen. Bei kleineren Roststellen auch auf verzinkten Flächen einsetzbar. Einfache und schnelle Verarbeitung. Sehr gute Haftvermittlung für weitere Anstriche.</p>
<b>Farbton</b>	Braun.
<b>Gebindegrößen</b>	400 ml.

### II. Technische Daten

<b>Lieferform</b>	Aerosol.
<b>Glanz</b>	Matt.
<b>Löslichkeit in Wasser</b>	Nicht mischbar.
<b>Dichte/20°C</b>	0,745 g/ml
<b>Flammpunkt</b>	-18°C
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Ab +10°C, ideal sind +15 bis +21°C.
<b>Verbrauch</b>	400 ml sind ausreichend für ca. 0,8 m <sup>2</sup> bei 3-4 Sprühaufträgen.
<b>Trockenzeit</b>	<p>Nach ca. 15 Min. staubtrocken und übersprühbar, je nach Temperatur.</p> <p>Achtung: Nach ca. 15 Min. mit Decklacken übersprühbar, aber erst nach ca. 4 Std. mit Decklacken überstreichbar.</p>

### III. Arbeitsanleitung

<b>Untergründe</b>	Eisenmetalle.
--------------------	---------------

<b>Vorarbeiten</b>	<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><b>Blanke Eisen-Metalle:</b> Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen.</p> <p><b>Angerostete Eisen-Metalle:</b> Lösen nicht tragfähigen Rost und andere lose Partikel mit einer Drahtbürste entfernen. Oberfläche mit Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen.</p> <p><b>Gusseisen:</b> Lösen, nicht tragfähigen Rost und andere lose Partikel mit einer Drahtbürste und Schleifpapier entfernen. Oberfläche sehr sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen.</p> <p><b>Verzinkte Flächen mit kleineren Roststellen:</b> Roststellen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen.</p> <p><b>Ausbesserung an beschichteten Oberflächen:</b> Bei nachträglich angeschweißten Bauteilen an vorhandenen, bereits beschichteten Bauteilen lösen Rost und verbrannte Altbeschichtung entfernen / egalisationsschleifen. Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen. An unauffälliger Stelle auf die Altbeschichtung einen Probeauftrag vornehmen. Wenn dieser innerhalb von 15 Minuten keine Reaktion / Löseerscheinung zeigt, kann die Ausbesserung und flächige Beschichtung mit Hammerite Rostschutzgrundierung überlappend auf die Altbeschichtung erfolgen. Sollte die Altbeschichtung von durch die Hammerite Rostschutzgrundierung angelöst werden, muss die Anwendung randscharf durch Abklebung der Altbeschichtung erfolgen.</p>
<b>Anwendung</b>	<p>Angrenzende Flächen vor dem Sprühauftrag gut abdecken.</p> <p><u>Wichtig:</u> Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtstärke von mindestens 100 µm. Diese Schichtdicke wird beim Auftrag aus der Sprühdose nach 3-4 Aufträgen erreicht.</p> <p>Sprühdose vor Gebrauch mindestens 2 Std. bei Raumtemperatur lagern. Direkt vor Gebrauch 3 Minuten kräftig schütteln. Mit einem Abstand von 15-20 cm 3-4 Schichten gleichmäßig aufsprühen. Zwischen den einzelnen Schichten 15 Min. antrocknen lassen. Die erste Schicht auf blankes Eisenmetall nicht zu dick auftragen um ein Absacken / Abfließen zu vermeiden.</p> <p>Tipp: Nach jedem Sprühauftrag Dose umdrehen und Sprühkopf kurz betätigen, um das Verstopfen der Düse zu vermeiden.</p>
<b>Nachbehandlung</b>	Nach Trocknung überstreichbar mit allen handelsüblichen Lacken.
<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Evtl. verschmutzte Gegenstände mit Hammerite Pinselreiniger & Verdünner 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>	Nicht anwendbar
<b>Produktcode</b>	Nicht anwendbar
<b>Lagerung und Entsorgung</b>	<p>Produkt nur im dichtverschlossenen Originalgebinde, frostfrei und nicht über +30°C lagern.</p> <p>VbF Gefahrenklasse A1, Lagerklasse (TRGS 510): 2B Wassergefährdungsklasse 2</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