



## Hammerite Spezial Haftgrund

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

Stand: Mai 2021

Seite 1 von 3

### I. Produktbeschreibung

<b>Anwendungsbereiche</b>	Haftvermittler für alle Nichteisenmetalle wie z.B. Zink, verzinkte Flächen, Aluminium, Kupfer, Messing etc.
<b>Zusammensetzung nach VdL-RL01</b>	Harzdispersion, Pigmente, Füllstoffe, Wasser, Additive, Isothiazolinone. Beratung für Isothiazolinon-Allergiker unter der Telefonnummer +49 (0) 221 40067904.
<b>Eigenschaften</b>	Sehr gute Hafteigenschaften auf allen Nichteisenmetallen. Schnelle Trocknung. Schnell überstreichbar.
<b>Farbton</b>	Rot.
<b>Gebindegrößen</b>	250 ml, 750 ml.

### II. Technische Daten

<b>Lieferform</b>	Flüssig.
<b>Glanz</b>	Matt.
<b>Dichte/20°C</b>	Ca. 1,30 g/cm <sup>3</sup> .
<b>Flammpunkt</b>	K.A.
<b>pH-Wert</b>	Ca. 5,5.
<b>Löslichkeit in Wasser</b>	Mischbar.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Ab +10°C, ideal sind +15-21°C.
<b>Verbrauch</b>	1l ist ausreichend für ca. 16 m <sup>2</sup> .
<b>Trockenzeit</b>	Staubtrocken nach ca. 30 Min., überstreichbar nach ca. 2 Std., je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit.
<b>Hitzebeständigkeit</b>	Max. +80°C.

### III. Arbeitsanleitung

<b>Untergründe</b>	Für alle Nichteisenmetalle.
<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>Zink oder verzinkte Oberflächen (wie z.B. verzinktes Eisen, feuerverzinkter Stahl etc.):</p> <p><u>Wichtig:</u> Neues Zink bzw. neue verzinkte Flächen sind in der Regel werkseitig chromatiert, um das Werkstück vor vorzeitiger Verwitterung zu schützen.</p>

<p><b>Vorarbeiten (Fortsetzung)</b></p>	<p>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 werden, bevor es mit Hammerite Spezial Haftgrund grundiert wird.</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 gräulicher 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>Bei beschädigten Verzinkungen mit Rostbildung, diese – je nach Decklack – mit Hammerite Rost-Blocker vorbehandeln.</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>Informationen zu Anstrichaufbauten auf hier nicht aufgeführten Untergründen erhalten Sie auf Anfrage.</p>
<p><b>Verdünnen</b></p>	<p>Hammerite Spezial Haftgrund ist gebrauchsfertig und wird im Originalzustand verarbeitet.</p>
<p><b>Anwendung</b></p>	<p>Hammerite Spezial Haftgrund 1x auftragen (Pinsel oder Roller). Immer nass in nass arbeiten, um Ansätze zu vermeiden.</p>
<p><b>Nachbehandlung</b></p>	<p>Nach Trocknung wird Hammerite Spezial Haftgrund mit Hammerite-Lacken überstrichen (siehe separate Technische Merkblätter). Es kann auch eine Überarbeitung mit systemfremden Lacken erfolgen.</p>
<p><b>Reinigung der Werkzeuge</b></p>	<p>Benutzte Werkzeuge mit Wasser auswaschen. Reinigungsreste ordnungsgemäß entsorgen.</p>
<p><b>IV. Besondere Hinweise</b></p>	
<p><b>EU-Kennzeichnung</b></p>	<p>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.</p>
<p><b>Europäischer VOC-Gehalt</b></p>	<p>EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 10 g/l VOC.</p>
<p><b>GISCODE</b></p>	<p>BSW20</p>
<p><b>Lagerung und Entsorgung</b></p>	<p>Produkt nur im dichtverschlossenen Originalgebinde, frostfrei und nicht über +30°C lagern.</p> <p>Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altfarben abgeben.</p> <p>Reste von Farben und Lacken niemals in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Eingetrocknete Pinsel und Rollen über Restmüll entsorgen.</p>

**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)