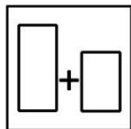
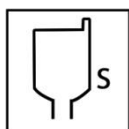


# 01761 1K-Hammerschlag-Lack



1000 ml +  
50-100 ml  
Verdünnung



25-40° DIN4  
bei 20°C



Ø 1,4 – 1,8 mm  
3,0 – 4,5 bar  
HVLP: wird  
nicht empfohlen,  
weil keine  
Effektausbildung



Lufttrocknung bei 20°C:  
staubtrocken nach ca. 60-90 min.  
griffest nach ca. 5 Stunden  
durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden  
**(dieser 1K-HSL trocknet nur und bleibt eher  
thermoplastisch, bzw. in der Oberfläche weich)**

## BESCHREIBUNG

1K-Hammerschlag-Lack auf Basis silikonisierter Kunstharz-Bindemitteln in Kombination mit Alu-Effektpigmenten

## ANWENDUNGSGEBIETE

Einfache Lackierung von Maschinen, Apparaten, Blechgehäusen und in der allgemeinen Metallverarbeitung. Überall dort, wo eine hohe Untergrundabdeckung gewünscht wird und Unebenheiten kaschiert werden sollen. Auch zur dekorativen Gestaltung von Oberflächen und zur einfachen Aufarbeitung von alten Maschinen, um die Optik zu erhalten.

## EIGENSCHAFTEN

- gute, homogene Effektausbildung
- höchste Untergrundabdeckung, so können Spachtel- und Schleifarbeiten drastisch reduziert werden
- gute Eigenschaft der Film- und Effektbildung
- für eine Außenanwendung empfehlen wir unseren Hammerschlag-Lack auf 2K-Basis

## VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

- gründlichste Reinigung und Beseitigung von Fett, Öl, Staub und jeglichem Schmutz mit geeignetem Entfettungsmittel
- bei Verschmutzungen, die nicht lösemittellöslich sind, wird Schleifen und/oder (Sand-)Strahlen empfohlen
- Restverschmutzungen führen durch spätere Feuchtigkeitsbelastung zu Haftungsverlusten (und Unterwanderung)

## VERARBEITUNG

Mischungsverhältnis:

nach Volumen

01761 1K-Hammerschlag-Lack  
10825 2K-PUR/AC/DD-Verdünnung

**1000 Teile**  
**50-100 Teile**

Spritzviskosität: bei 20°C: 25 - 40° DIN 4

Ø Düsengröße: 1,4 - 1,8 mm

Spritzdruck: 3,0 - 4,5 bar

Spritzgänge: eine dünne Schicht vorspritzen, danach 1, max. 1,5 Kreuzgänge  
(die Effektbildung entsteht nicht durch die hohe Schichtdicke – das ist ein Trugschluss)

Empfohlene Schicht: Nass: mind. 100 µm (Trocken mind. 40 µm)

(theor.) Ergiebigkeitswerte: 1 Liter Mischung = 4,5 bis 5,5 m² (bei 40 µm Trockenschicht und Abhängigkeit des Farbtons)

Topfzeit (bei 20°C): entfällt (weil 1K)

**VOC-Wert:** 502,2 g/ltr.

## 01761 1K-Hammerschlag-Lack

---

### **TROCKNUNG (bezogen auf Lufttrocknung bei Objekt- und Raumtemperatur von 20°C)**

staubtrocken: nach ca. 60 - 90 min.  
griffest : nach ca. 5 Stunden  
durchgetrocknet: nach ca. 24 Stunden – aber der 1K-HSL trocknet nur und bleibt eher thermoplastisch, bzw. in der Oberfläche weich. Eine bessere Durchtrocknung erzielt man mit einem 2K-Hammerschlag-Lack)

Forcierte Wärmetrocknung ist nach entsprechender Abluftzeit möglich: ca. 30 min. bei 60°C

**VORSICHT: die Trocknung ist immer abhängig vom Farbton und der aufgetragenen Schichtstärke**

---

### **WEITERE INFORMATIONEN:**

Eine Überlackierung ist wegen des Silikonanteils nur bedingt möglich. Dazu muss der Lack vollständig ausgehärtet und angeschliffen werden. Eine Vorprüfung der Zwischenhaftung ist immer zu empfehlen.

Neben dem Standardfarbton silber (B 1) stehen weitere 14 Farbtöne zur Verfügung. Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Die typische Hammerschlag-Effektausbildung kann durch verschiedenste Parameter beeinflusst werden. Hierzu zählt der Luftdruck (Zerstäuberdruck), die Größe der Düse, der Abstand der Pistole zum lackierenden Objekt und auch die Schichtstärke. Ein gutes Effektbild wird erzielt, wenn man zunächst einen Kreuzgang vorlegt und nach einer kurzen Abluftzeit einen (satten) Kreuzgang nachlackiert. Wenn die Effektausbildung zu klein erscheint, sollte man mit geringerem Druck lackieren. Ein hoher Druck lässt den Effekt eher klein wirken, ein niedriger (Zerstäuber)Druck bringt einen größeren Effekt.

Unter Umständen kann dieser Hammerschlag-Lack direkt auf gereinigtem Stahl angewendet werden. Allerdings nur dann, wenn keine hohen Anforderungen an eine rostschützende Wirkung gestellt werden. Für diese Einschichtanwendung wird auf jeden Fall die Verwendung des 2K-Hammerschlag-Lack unter Verwendung des Härters 10490 empfohlen.

Für eine hochwertige Lackierung mit guter Haftung zum metallischen Untergrund und hervorragendem Korrosionsschutz, empfehlen wir als Vormaterialien

- 01719 Reaktions-Haftgrund (1K)
- 10072 Epoxy-Grundierung (2K)

Welche Vormaterialien sinnvoll sind oder ob evtl. beide in Kombination eingesetzt werden sollten, hängt von den qualitativen Anforderungen an die Lackierung ab. Fragen Sie uns.

---

### **BEMERKUNGEN:**

Im ungeöffneten Gebinde ist die Haltbarkeit mind. zwei Jahre, sofern die Lagerung zwischen 10 und 25°C, bei einer gleichmäßigen Luftfeuchte von ca. 60% vorgenommen wird und das Gebinde mind. alles zwei Monate gut aufgerührt, bzw. im geschlossenen Zustand geschüttelt wird. Es besteht die Möglichkeit einer Viskositätsveränderung bei längerer Lagerung.

**WICHTIG:** Vor der Verarbeitung ist der Hammerschlag-Lack gut aufzurühren, aber nicht mit Schnellrührern, sondern von Hand. Sonst besteht die Gefahr, dass die Effektbildung zerstört wird.

Alle genannten Informationen sind das Ergebnis eigener Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach dem neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im Übrigen als reine Information zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Unternehmung, noch können diese Informationen Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt besonders für die Tatsache, dass sich die jeweiligen Verarbeitungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.

**Stand: 09/2026**