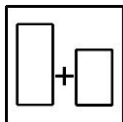
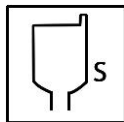


01862-A 2K-Hammerschlag-Lack anthrazit



1000 ml +
250 ml
+ 20% Verdünnung



25-40' DIN4
bei 20°C



Ø 1,4 – 1,8 mm
3,0 – 4,5 bar
HVLP: wird
nicht empfohlen,
da die Effektaus-
bildung nicht
erreicht wird



Lufttrocknung bei 20°C:
staubtrocken nach ca. 60 - 90 min.
griffest nach ca. 5 Stunden.
durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden
(eine vollständige Aushärtung wird erst nach ca. sieben
Tagen erreicht – wenn die Schicht nicht zu dick ist)

BESCHREIBUNG

2K-Hammerschlag-Lack auf Basis silikonisierter Alkyd/Polyurethan-Harzen in Kombination mit Alu-Effektpigmenten

ANWENDUNGSGEBIETE

Hochwertige Lackierung von Maschinen, Apparaten, Blechgehäusen und in der allgemeinen Metallverarbeitung. Überall dort, wo eine sehr hohe Untergrundabdeckung gewünscht wird und Unebenheiten kaschiert werden sollen. Bei Außenanwendung und wenn die Trocknung mit einem 1K-HSL nicht reicht, bringt dieser 2K-HSL eine bessere Durchtrocknung und höhere Härte.

EIGENSCHAFTEN

- gute, homogene Effektausbildung
- höchste Untergrundabdeckung, so können Spachtel- und Schleifarbeiten drastisch reduziert werden
- gleichmäßige und sichere Aushärtung
- höhere Beständigkeit im Außenbereich, aber auch bei Stoß- und Schlagbelastung (im Vergleich zu einem 1K-HSL)

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 (!)

01862-A 2K-Hammerschlag-Lack anthrazit
10490 2K-PUR-Härter 56
10825 2K-PUR/AC/DD-Verdünnung

1000 Teile
250 Teile
20-100 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 bis max. 1,5 Kreuzgänge
Empfohlene Schicht: Nass: mind. 100 µm (Trocken mind. 40 µm)
(theor.) Ergiebigkeitswerte: 1 Liter Mischung = 5,5 bis 6,5 m² (bei 40 µm Trockenschicht und Abhängigkeit des Farbtons)
Topfzeit (bei 20°C): ca. 4 Stunden

Streich- oder Rollenverarbeitung: siehe Seite 2 „weitere Informationen“

VOC-Wert 502,2 g/ltr.

01862-A 2K-Hammerschlag-Lack anthrazit

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

(die vollständige Aushärtung erfolgt nach sieben Tagen)

Forcierte Wärmetrocknung: 30 min. bei 60°C oder 45 min. bei 50°C – immer nach einer Abluftzeit von mind. 30 Minuten

VORSICHT: die Trocknung ist immer abhängig vom Farbton und der Schichtdicke

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 vorzunehmen.

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 guten Effektbild wird erzielt, wenn man zunächst einen Kreuzgang vorlegt und nach einer kurzen Abluftzeit einen (satten) bis zwei Kreuzgänge nachlackiert. Wenn die Effektausbildung zu klein erscheint, sollte man mit geringerem Druck lackieren. Ein hoher Druck lässt den Effekt eher klein wirken.

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

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

Thema Streich- oder Rollverarbeitung: der typische Hammerschlag-Effekt wird über die Spitzverarbeitung erzielt. Es gibt immer wieder Anwendungsfälle, wo eine Streich- oder Rollverarbeitung vorgenommen wird. Ob das Ergebnis optisch akzeptabel ist, muss jeder für sich selbst beurteilen. Fordern Sie per Mail Fotos an und nennen uns Ihren Wunschfarbton. Dann bekommen Sie Fotos, auf denen der Hammerschlag-Lack mit der Pistole, mit einem Pinsel und/oder mit einer Rolle appliziert ist.

BEMERKUNGEN:

Im ungeöffneten Gebinde ist die Haltbarkeit mind. zwei Jahre, sofern die Lagerung zwischen 10 und 25°C und bei einer gleichmäßigen Luftfeuchte von ca. 60% vorgenommen 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