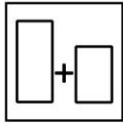
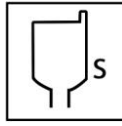


# 01760 2K-Hammerschlag-Lack



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 zu  
schwach wird



Lufttrocknung bei 20°C:  
Staubtrocken nach ca. 30 min.  
Klebefrei nach ca. 60 min.  
Durchtrocknung nach ca. 24 Stunden  
(die vollständige Aushärtung erfolgt nach sieben Tagen)

## BESCHREIBUNG

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

## ANWENDUNGSGEBIETE

Lackierung von Maschinen, Apparaten, Blechgehäusen und in der allgemeinen Metallverarbeitung. Überall dort, wo eine sehr hohe Untergrundabdeckung gewünscht wird und Unebenheiten kaschiert werden sollen. Oder auch zur dekorativen Gestaltung von Oberflächen, z.B. bei der Restauration historischer Gegenstände.

## EIGENSCHAFTEN

- gute, homogene Effektausbildung
- höchste Untergrundabdeckung, so können Spachtel- und Schleifarbeiten drastisch reduziert werden
- gleichmäßige und sichere Aushärtung

## 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 (!)

01760 2K-Hammerschlag-Lack  
10490 2K-PUR-Härter 56  
(oder 10420 2K-PUR-Härter UV-best. - siehe Punkt: weitere Informationen)  
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 2 Kreuzgänge  
Empfohlene Schicht: Nass: mind. 100 µm (Trocken mind. 40 µm)  
(theor.) Ergiebigkeitswerte: 1 Liter Mischung = 5,5 bis 6,5 m<sup>2</sup> (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 im gemischten Zustand: < 480 g/ltr.

## 01760 2K-Hammerschlag-Lack

---

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

Staubfrei:	nach ca. 30 min.
Klebefrei/bearbeitbar:	nach ca. 60 min.
Durchtrocknung:	nach ca. 24 Stunden

(die vollständige Aushärtung erfolgt nach sieben Tagen)

Forcierte Wärmetrocknung: 30 min. bei 60°C oder 45 min. bei 50°C

**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.

Es stehen 14 Farbtöne zur Verfügung, die alle untereinander mischbar sind.

Die typische Hammerschlag-Effektausbildung kann durch verschiedenste Parameter beeinflusst werden. Hierzu zählt der Luftdruck (Zerstäubedruck), 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 Ablüftzeit 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 diese Einschichtenanwendung wird auf jeden Fall die Verwendung des Härters 10420 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)

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.

---

### 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.

**WICHTIG:** Vor der Verarbeitung ist der Hammerschlag-Lack gut aufzurühren, aber nicht mit Schnellrührern. 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: 07/2017**