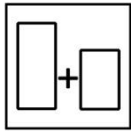
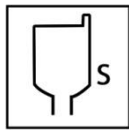


01760 1K-Hammerschlag-Lack



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. 30 min.
Klebefrei nach ca. 60 min.
durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden
(1K-Lacke bleiben aber „weich“)

BESCHREIBUNG

1K-Hammerschlag-Lack auf Basis silikonisierter Kunstharz-Bindemitteln 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
- gute Eigenschaft der Film- und Effektbildung

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
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 bis 2 Kreuzgänge
 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 im gemischten Zustand: < 480 g/ltr.

01760 1K-Hammerschlag-Lack

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

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

(1K-Lacke bleiben aber „weich“)

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 Einschichtenanwendung wird auf jeden Fall die Verwendung des 2K-Hammerschlag-Lack unter 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)

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. geschüttelt 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: 03/2022