



Hammerite Zinkspray (Aerosol)

Kathodischer Korrosionsschutz für Eisen und Stahl
auf Basis 99,5% reinem Zinkpulver im Pigment

Stand: März 2017

Seite 1 von 4

I. Produktbeschreibung

Anwendungsbereiche	<p>Beschichtung zur Herstellung eines kathodischen Korrosionsschutzes durch Kaltverzinkung auf allen Arten von Eisenmetallen. Hitzebeständig bis +400°C. Auch geeignet auf Zink und verzinktem Stahl, beispielsweise auch auf nachgeschweißten Konstruktionen. Weitere Einsatzbereiche: Zäune, Gitter, Tore, Türen, Rohrleitungen, Lampen, Bänke, Gartenmöbel, Heizkörper, sonstige Baukonstruktionen, Autokarosserien, Auspuffanlagen.</p> <p>Nicht anwendbar auf stark mechanisch beanspruchten Flächen (wie Bodenflächen, Hebebühnen), pulverbeschichteten Objekten oder Bauteilen mit permanentem Unterwasserkontakt (wie z.B. Leitern von Swimmingpools, im Bootsbereich, Körben von Spülmaschinen, Aquarien, etc.).</p>
Zusammensetzung nach VdL-RL01	Zinkstaub, Carbonsäureester, Alkohole, Ether, Aliphaten, Aromaten, Additive, Treibmittel.
Eigenschaften	kathodischer Korrosionsschutz witterungsbeständig gutes Deckvermögen schnelle Trocknung hitzebeständig bis +400°C für innen und außen Langzeitrostschutz gute Haftung einsetzbar auf allen Eisenmetallen sowie Zink und verzinkten Flächen
Farbton	Grau
Gebindegrößen	400 ml.

II. Technische Daten

Lieferform	Aerosol.
Glanz	Matt.
Löslichkeit in Wasser	Nicht mischbar.
Dichte/20°C	Nicht bestimmt.
Flammpunkt	< 0°C ohne Treibgas
Verarbeitungstemperatur	Ab +8°C bis +25°C
Verbrauch	400 ml sind ausreichend für ca. 1 m ² bei 4-5 Sprühaufträgen.
Trockenzeit	Nach ca. 15 Min. staubtrocken, nach 30 Min. griffest, je nach Temperatur.

III. Arbeitsanleitung

Untergründe	Blanke Eisenmetalle.
Vorarbeiten	<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>Blanke Eisen-Metalle: Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Oberfläche sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen.</p> <p>Angerostete Eisen-Metalle: Rost und andere Partikel mit einer Drahtbürste und Schleifpapier entfernen. Oberfläche sorgfältig mit Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen.</p> <p>Gusseisen: Rost und andere Partikel mit einer Drahtbürste und Schleifpapier entfernen. Oberfläche sehr sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen.</p> <p>Ausbesserung an bereits beschichteten Oberflächen: Bei nachträglich angeschweißten Bauteilen an vorhandenen, bereits beschichteten Bauteilen Rost und verbrannte Altbeschichtung entfernen / egalisationsschleifen. Oberfläche sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Mit Wasser nachwaschen und trocknen lassen.</p> <p>An unauffälliger Stelle auf die Altbeschichtung einen Probeauftrag vornehmen. Wenn dieser innerhalb von 15 Minuten keine Reaktion / Löseerscheinung zeigt, kann die Ausbesserung und flächige Beschichtung mit Hammerite Zinkspray überlappend auf die Altbeschichtung erfolgen. Sollte die Altbeschichtung durch die Hammerite Zinkspray angelöst werden, muss die Anwendung randscharf durch Abklebung der Altbeschichtung erfolgen.</p> <p>Zink oder verzinkte Oberflächen (verzinktes Eisen, feuerverzinkter Stahl, etc.): Wichtig: Neues Zink bzw. neue verzinkte Flächen sind in der Regel werksseitig chromatiert um das Werkstück vor vorzeitiger Verwitterung zu schützen. 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. Bei fortschreitender Bewitterung werden Zink bzw. verzinkte Flächen matt und rau. Es bilden sich Zinksalze an der Oberfläche (gräulich- weißer Belag). Dieser Belag muss vor der Beschichtung zur Schaffung einer ausreichenden Tragfähigkeit entfernt werden, da sonst keine Haftung möglich ist. Hierzu verwendet man eine „ammoniakalische Netzmittelwäsche“. Diese besteht aus einer 3% igen Salmiakgeistlösung in Wasser, der noch einige Tropfen Geschirrspülmittel zugesetzt werden. Mit dieser Lösung mit einem Schleifvlies die Oberfläche sorgfältig bearbeiten/anschleifen bis ein gräulicher Schaum entsteht. Diesen 10 Min. einwirken lassen, anschließend gründlich mit Wasser nachspülen und Bauteil trocknen lassen. Schutzbrille und Handschutz benutzen.</p>

Anwendung	<p>Angrenzende Flächen vor dem Sprühauftrag gut abdecken.</p> <p><u>Wichtig:</u> Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtstärke von mindestens 100 µm. Diese Schichtdicke wird beim Auftrag aus der Sprühdose nach 4-5 Kreuzgängen erreicht.</p> <p>Sprühdose vor Gebrauch mindestens 2 Std. bei Raumtemperatur lagern. Direkt vor Gebrauch 3 Minuten kräftig schütteln. Mit einem Abstand von 15-25 cm 4-5 Schichten im Kreuzgang gleichmäßig aufsprühen. Zwischen den einzelnen Schichten 15 Min. antrocknen lassen. Die erste Schicht auf blankes Eisenmetall nicht zu dick auftragen um ein Absacken / Ablaufen zu vermeiden.</p>
Nachbehandlung	Überlackierbar nur mit sich selbst. Nicht mit anderen Lacken überarbeiten.
Reinigung der Werkzeuge	Evtl. verschmutzte Gegenstände mit Hammerite Pinselreiniger & Verdünner reinigen. Reinigungsreste ordnungsgemäß entsorgen.
IV. Besondere Hinweise	
EU-Kennzeichnung	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.
Europäischer VOC-Gehalt	Nicht anwendbar
Produktcode	Nicht anwendbar
Lagerung und Entsorgung	<p>Produkt nur im dichtverschlossenen Originalgebinde, frostfrei, an ausreichend belüftetem und trockenem Ort nicht über +30°C lagern.</p> <p>Von Zündquellen, Hitze und Sonneneinstrahlung fern halten.</p> <p>Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altfarben abgeben.</p>

Vor Gebrauch stets Kennzeichnung 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
www.hammerite.de

**Akzo Nobel Coatings GmbH**

Aubergstraße 7
A-5161 Elixhausen
T +43 (0) 810 500 139
E hammerite.at@akzonobel.com
www.hammerite.at

Akzo Nobel Coatings AG

Industriestraße 17a
CH-6203 Sempach Station
T +41 (0) 41 4696700
E chretail@akzonobel.com