



## Technisches Merkblatt

# Hammerite ULTIMA Matt

Schutz für alle Metalle im Außenbereich.  
Besonders Glanz- und Farbtonstabil. Auf Wasserbasis.

Stand: Januar 2022

Seite 1 von 4

### I. Produktbeschreibung

<b>Anwendungsbereiche</b>	Hochwertiger Schutzlack für blanke wie auch rostige Eisenmetalle, Zink, Aluminium und Altbeschichtungen im Außenbereich. Rostschutz, Grundierung und Lackierung in einem. Hammerite ULTIMA bietet mit seiner speziellen Colour Lock Technology eine langanhaltende Farbton- und Glanzstabilität.  Geeignet für Gartenzäune, Treppen- und Balkongeländer, Garagentore, Fenstergitter, Außenlampen, Fahrräder, Zierpflanzen-Rankgitter, etc.  Hammerite-Lacke sind generell nicht geeignet zum Lackieren von Kraftfahrzeugen, temperierten Oberflächen (wie z.B. Grill-Geräte, Ofenrohre, KFZ- Bauteilen etc.), stark mechanisch beanspruchten Flächen (wie z.B. Böden, Hebebühnen, Treppenstufen, etc.), pulverbeschichteten Objekten oder Bauteilen mit permanent andauerndem Unterwasserkontakt (wie z.B. Leitern von Swimmingpools, im Bootsbereich, Körben für Spülmaschinen, Aquarien etc.).
<b>Zusammensetzung nach VdL-RL01</b>	Acrylatcopolymer-Emulsion, Titandioxid, Pigmente, Silikate, Wasser, Esteralkohol, Glykolether, Additive, Isothiazolinone und IPBC. Beratung für Isothiazolinon-Allergiker unter der Telefonnummer +49 (0) 221 40067904.
<b>Eigenschaften</b>	Rostschutz und Lackierung in einem. Direkt auf Rost. Langzeit-Rostschutz. Gute Haftung. Hohe Abriebfestigkeit. Gute Kratzbeständigkeit. Hohe Schlagfestigkeit. Besonders farb- und glanzstabil. Gute Wetter- und UV-Beständigkeit. Hitzebeständig bis 80°C. Vergilbungssstabil.
<b>Farbton</b>	Verkehrsweiß RAL 9016, Tiefschwarz RAL 9005, Anthrazitgrau RAL 7016, Verkehrsgrau RAL 7042, Rubinrot RAL 3003, Schokoladenbraun RAL 8017, Moosgrün RAL 6005, Saphirblau RAL 5003  Alle Farbtöne sind miteinander mischbar.
<b>Gebindegrößen</b>	250 ml, 750 ml

### II. Technische Daten

<b>Lieferform</b>	Flüssig.
<b>Glanz</b>	Matt.
<b>Dichte/20°C</b>	1,04 – 1,19 g/cm <sup>3</sup> .
<b>Flammpunkt</b>	Entfällt.

<b>Löslichkeit in Wasser</b>	Mischbar.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Ideal sind +10°C bis +21°C (Luft-, Bauteil- und Lacktemperatur). Eine Verarbeitungstemperatur von +8°C darf auch während der Trocknungsphase nicht unterschritten werden, da wasserverdünnbare Systeme sonst keinen Film bilden können. Frisch lackierte Bauteile nicht sofort bei Frost/Frostgefahr oder Regen im Außenbereich anbringen.
<b>Verbrauch</b>	135 ml/m <sup>2</sup> pro Anstrich. 250 ml sind ausreichend für ca. 0,9m <sup>2</sup> , 750 ml für 2,8 m <sup>2</sup> .
<b>Trockenzeit</b>	Nach ca. 1-2 Std. staubtrocken, nach ca. 4 Std. überstreichbar je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit.  Die Endhärte und der Glanzgrad des Lackes werden nach maximal 2 Wochen erreicht.
<b>Korrosionswiderstand</b>	Korrosionsprüfungen in künstlichen Atmosphären – Salzsprühnebelprüfungen gemäß DIN EN ISO 9227-NSS:2006
<b>Schlagfestigkeit</b>	Beschichtungsstoffe - Prüfung der Widerstandsfähigkeit bei schlagartiger Verformung (Schlagprüfung) - Teil 1: Prüfung durchfallendes Gewichtsstück, große Prüffläche gemäß EN ISO 6272-1:2011
<b>Kratzfestigkeit</b>	Beschichtungsstoffe - Ritzprüfung gemäß EN ISO 1518:2000
<b>Haftung</b>	Gitterschnittprüfung gemäß DIN EN ISO 2409:2013
<b>Farb- und Glanzstabilität</b>	Künstliches Bestrahlen oder Bewittern in Geräten gemäß DIN EN ISO 11341:2004
<b>Hitzebeständigkeit</b>	Max. +80°C.
<b>Wasserbeständigkeit</b>	Hammerite Metall-Schutzlack ist nicht für den Unterwasserbereich geeignet.

**III. Arbeitsanleitung**

<b>Untergründe</b>	Blanke, angerostete oder mit tragfähigen Altanstrichen versehene Eisen-Metalle, Zink, Aluminium. Kupfer mit entsprechender Vorbehandlung.
<b>Vorarbeiten</b>	<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><b>Blanke Eisen-Metalle:</b> Oberfläche sehr sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Sehr glatte Oberflächen anschleifen. Schleifstaub entfernen. Anschließend mit Hammerite ULTIMA lackieren.</p> <p><b>Angerostete Eisen-Metalle:</b> Lose Partikel mit einer Drahtbürste entfernen. Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. Anschließend mit Hammerite ULTIMA lackieren.</p> <p><b>Gusseisen:</b> Evtl. lose Partikel entfernen, anschleifen und mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen. 1 x Hammerite Rost-Blocker auftragen. Anschließend mit Hammerite ULTIMA lackieren.</p>

<b>Vorarbeiten (Fortsetzung)</b>	<p>Zink oder verzinkte Oberflächen (wie z.B. verzinktes Eisen, feuerverzinkter Stahl etc.):</p> <p><u>Wichtig:</u> Neues Zink bzw. neue verzinkte Flächen sind in der Regel werkseitig chromatiert, um das Werkstück vor vorzeitiger Verwitterung zu schützen. Diese Chromatschicht ist sehr glatt, so dass das Werkstück erst angeschliffen und anschließend mit Hammerite Metall-Reiniger gereinigt werden muss, bevor die Lackierung erfolgen kann.</p> <p>Bei fortschreitender Bewitterung werden Zink bzw. verzinkte Flächen matt und rau, es bilden sich Zinksalze an der Oberfläche (weißer Belag). Dieser Belag muss vor einer Beschichtung entfernt werden, da sonst keine Haftung möglich ist. Hierzu verwendet man eine „ammoniakalische Netzmittelwäsche“. Diese besteht aus Wasser und Salmiakgeist (etwa 3 %ig) mit einigen Tropfen Spülmittel. Mit dieser Lösung und einem Schleifvlies wird die Fläche sorgfältig bearbeitet, bis ein gräulicher Schaum entsteht. Diesen 10 Min. einwirken lassen, anschließend gründlich mit Wasser nachspülen und trocknen lassen. Schutzbrille und Handschuhe tragen. Anschließend mit Hammerite ULTIMA lackieren.</p> <p>Andere Nichteisenmetalle: Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen, nachfolgend anschleifen. Schleifstaub entfernen. Anschließend mit Hammerite ULTIMA lackieren.</p> <p>Kupfer: Oberfläche mit Hammerite Metall-Reiniger gründlich reinigen und mit Wasser nachspülen. Nach einem leichten Anschleifen zur besseren Haftung des nachfolgenden Lacks einen Anstrich mit Hammerite Spezial-Haftgrund ausführen. Anschließend mit Hammerite ULTIMA lackieren.</p> <p>Altanstriche: Lose Farb- und ggf. Rostpartikel mit einer Drahtbürste entfernen. Oberfläche sorgfältig mit Hammerite Metall-Reiniger reinigen, nachfolgend anschleifen. Schleifstaub entfernen. Probeanstrich durchführen. Wenn nach ca. 15 Min. keine Reaktion mit dem Altanstrich erfolgt ist, kann der Anstrich mit Hammerite Ultima durchgeführt werden. Sollte die Altbeschichtung im Bereich des Probeanstriches Reaktionen zeigen, muss die komplette Altbeschichtung vor dem Lackieren entfernt werden (durch maschinelles Schleifen oder die Verwendung des Hammerite Metall-Lackabbeizers).</p> <p>Informationen zu Anstrichaufbauten auf hier nicht aufgeführten Untergründen erhalten Sie auf Anfrage.</p>
<b>Verdünnen</b>	<p>Hammerite ULTIMA ist gebrauchsfertig und wird im Originalzustand verarbeitet.</p>
<b>Anwendung</b>	<p><u>Wichtig:</u> Voraussetzung für einen sicheren Korrosionsschutz ist eine Trockenschichtstärke von mindestens 100 µm. Diese Schichtdicke wird mit dem Pinsel nach 2 Lackierungen mit 135 ml/m<sup>2</sup> erreicht. Bei der Verwendung einer Lackierwalze sind mehr Anstriche erforderlich.</p> <p>Auftrag mit dem Pinsel oder Roller: Vor der Verarbeitung Lack im Gebinde gut aufrühren. Hammerite ULTIMA immer nass in nass verarbeiten, um Ansätze zu vermeiden. Starke Roststellen mit Hammerite ULTIMA vorstreichen. Nach dem ersten Anstrich können Verfärbungen auftreten.</p> <p>Gummidichtungen von Türen/Fenstern können aufgrund der enthaltenen Weichmacher den Lackfilm klebrig werden lassen. Vorbeugend empfehlen wir Türdichtungen ohne Weichmacher zu verwenden (Silikon-Dichtungen).</p>

<b>Hinweis zu Werkzeugen</b>	Benutzte Werkzeuge (Pinsel, Roller) nach der Verwendung ordnungsgemäß entsorgen.
------------------------------	--

**IV. Besondere Hinweise**

<b>EU-Kennzeichnung</b>	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.
<b>Europäischer VOC-Gehalt</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 60 g/l VOC.
<b>GISCODE</b>	BSW30
<b>Lagerung und Entsorgung</b>	<p>Produkt nur im dichtverschlossenen Originalgebinde, frostfrei und nicht über +35°C lagern.</p> <p>Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Gebinde mit Resten bei einer Sammelstelle für Altfarben abgeben.</p> <p>Reste von Farben und Lacken niemals in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Eingetrocknete Pinsel und Rollen über Restmüll entsorgen.</p>

**Vor Gebrauch stets Etikett 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 fragen. 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