

# EFDEDUR- Hammerschlaglack KE1043H

Hammerschlag-Lackierungen erinnern an eine alte handwerkliche Tätigkeit, bei den Werkstücken aus Gold-, Silber oder Kupferblechen durch gleichmäßige, nebeneinanderliegende Schläge mit abgerundeten Spezialhämmern eine ausgeprägte Oberflächenstruktur erhielten.

## EIGENSCHAFTEN

Bindemittelbasis: Polyacrylatharz  
Trocknung: Zweikomponenten Polyisocyanat härtend  
MV = 5 : 1 mit EFDEDUR-Härter HU0032  
Glanzgrad: seidenglänzend

Hohe Beständigkeit gegen Haushalts- und Industriechemikalien. Einsatz überall dort, wo gehobene Ansprüche an die mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit einer Beschichtung gestellt werden.

## Anwendung

Der zum Spritzen vorgesehenen Hammerschlaglack ermöglicht in zeitsparender, rationeller Form die Erzielung vergleichbarer optischer Effekte in Verbindung mit der schützenden Wirkung der Lackanstriche. Dabei verdeckt die erzeugte Struktur gleichzeitig Mängel und Unebenheiten der Werkstückoberfläche, so das vielfach schon bei einmaligen Spritzauftrag eine ansprechende Oberflächenqualität erreicht wird.

Die Anwendung ist vorzugsweise die Lackierung von Maschinen und Werkzeugen im Bereich der Metall-, Kunststoff- und Holzverarbeitung. Des Weiteren z.B. für Maschinen und Fertigerzeugnisse des feinmechanischen, elektro- und fototechnischen Sektors sowie für Transport und Lagerbehälter.

Hammerschlaglack ist, sofern er ohne Grundierung eingesetzt wird, auf den Inneneinsatz ausgerichtet. Sollen derart lackierte Werkstücke einer Feuchtraum- oder Witterungsbeanspruchung ausgesetzt werden, empfiehlt sich eine Grundierung des metallblanken, entsprechend vorbehandelten Untergrundes mit FREOPOX-Grundierung ER1912.

## Farbtöne

Die Lieferung ist in einer Vielzahl von ansprechenden Farbtönen möglich. Durch den technisch bedingten Anteil spezieller Aluminiumbronzen ist die Farbtonrichtung jedoch vorgegeben und das Farbtionsortiment an den Aluminiumgrundton gebunden. Die Standard-Farbtöne sind in der Farbtonkarte "Frei-Hammerschlag-Effektlacke" zusammengestellt.

## **Effektgröße**

Die Effektgröße ist auf eine mittlere Struktur ausgerichtet, wobei die einzelnen Ausprägungen einen Durchmesser von etwa 3 bis 5 mm aufweisen.

Eine Verkleinerung der Effektgröße ist auf besonderen Wunsch jederzeit möglich.

Eine Vergrößerung des Effektes ist dagegen nur mit Vorbehalt möglich. Bei einem gröberen Effekt (> 5mm) nimmt die Porosität des Anstrichfilmes zu; wobei nach einer entsprechenden Belastung eine Punktkorrosion eintreten kann. Durch das Grundieren mit einer Haft- bzw. Korrosionsschutzgrundierung wird dies vermieden.

## **Untergründe**

Vorwiegend auf Stahlblech oder Gusseisen. Daneben ist eine Eignung auf einer Vielzahl anderer Werkstoffe gegeben, ggf. muss eine geeignete Grundierung vorgelegt werden.

## **Spezielle Hinweise**

Vorsicht vor "Silikonverschleppung" in andere Bereiche ! Die verwendeten Silikonöle können bei Glattlacken zu Kraterbildung führen (Silikonaugen). Um diese Erscheinung zu vermeiden ist eine völlige Trennung von Arbeitsgeräten wie z.B. Spritzpistolen, Spritzkabinen und Reinigungsmittel zu empfehlen.

Weitere Informationen enthalten unsere Technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter.