



MŰSZAKI ADATLAP HAMMERITE KÖZVETLENŰL A ROZSDÁRA fémfesték Speciális összetétel a rozsdás fém festésére

fényes, selyemfényű, matt, kalapácsolak, homokszórt

Speciális összetételű festék közvetlenül a rozsdás felületre, mely elérhető fényes, selyemfényű, matt, kalapácsolak és homokszórt kivitelben.

A Hammerite speciális összetételének köszönhetően megakadályozza a már meglévő, jól tapadó rozsdá elterjedését, és korróziógátló pigmentjei különlegesen tartós védelmet biztosítanak a festett felületnek. A Dualtech technológia révén kettős védelmet nyújt a rozsdá ellen: vízlepergető és korróziógátló hatás, így a fém tovább marad ép!



TERMÉKINFORMÁCIÓ

Felhasználási terület Termékleírás



A legtöbb fémfestéktől eltérően, a Hammerite használatakor **nincs szükség alapozóra**, közbenső rétegre, hígításra, elég már 2 réteg felvitele és 8 évig nincs szükség további védelemre.
A festendő felületet nem szükséges fémtisztára csiszolni, elég csak a pergő rozsdát eltávolítani, és már kezdődhet is a festés! A Hammerite használata rendkívül egyszerű, mert gyorsan szárad és nem csöpög le, így szép, sima, megfolyásmentes felületet ad, egyúttal pedig hatékonyan véd az időjárás viszontagságai ellen.
Használja a megfelelő előkészítés után minden rozsdás fémfelületen, például kerti kerítések, kerti bútor, lépcsőkorklát és erkély korklát, ablakrács, lámpa, kerékpárok, stb.
Beltéri és kültéri használatra egyaránt ajánlott.
Dualtech technológiájának köszönhetően vízlepergető és korróziógátló.

Szín

A Hammerite többféle színben kapható attól függően, hogy **kalapácsolak** felületű, **fényes, selyemfényű, matt**, esetleg **rusztikus vagy homokszórt** felületű hatást szeretne elérni.
Az aktuális színválasztékról az aktuális árlista, a www.hammerite.hu weboldal és egyéb szóróanyagok adnak információt.

Termékjellemzők

Akár 8 év védelem!

- Közvetlenül a rozsdára felvihető!
- Felvihető a meglévő Hammerite bevonatra!
- Nincs szükség alapozóra, közbenső rétegre, hígítóra!
- Nagyfokú ellenálló képesség az időjárás viszontagságaival szemben!
- Széles színválaszték!

Dualtech technológia: vízlepergető és korróziógátló



MŰSZAKI ADATLAP
HAMMERITE
KÖZVETLENÜL A ROZSDÁRA fémfesték
Speciális összetétel a rozsdás fém festésére

fényes, selyemfényű, matt, kalapácsolak, homokszórt

Kiszerezések	Fényes: 0,25L; 0,75L; 2,5L Kalapácsolak: 0,25L; 0,75L; 2,5L Selyemfényű: 0,25L; 0,75L Homokszórt: 0,75L		
MŰSZAKI ADATOK			
Fényesség:	fényes, selyemfényű, matt, kalapácsolak, homokszórt		
Névleges összetétel:	<table border="1"><tr><td>fényességi fokoknál eltérő</td><td>Pigmentek Kötőanyagok Oldószer Töltőanyagok Korróziógátló anyagok, alumínium lapka (kalapácsolak) vasoxid (homokszórt)</td></tr></table>	fényességi fokoknál eltérő	Pigmentek Kötőanyagok Oldószer Töltőanyagok Korróziógátló anyagok, alumínium lapka (kalapácsolak) vasoxid (homokszórt)
fényességi fokoknál eltérő	Pigmentek Kötőanyagok Oldószer Töltőanyagok Korróziógátló anyagok, alumínium lapka (kalapácsolak) vasoxid (homokszórt)		
Sűrűség:	Fényes: kb 1,01 g/cm ³ Kalapácsolak: kb 1,11 g/cm ³ Matt: kb 1,21 g/cm ³ Homokszórt: kb 1,4 g/cm ³		
VOC:	EU határérték a termékre: (kat.: A/i-OB) 500 g/Liter (2010). A termék max 499 g/Liter VOC-t tartalmaz.		
Száradási idő:	Dobozban lévő kiszerezések: Egy réteg 20°C hőmérsékleten, 50%-os relatív páratartalom mellett, jól szellőző helyen: Porszáráz: 2 óra Átvonható: 6 óra A hőmérséklet csökkenése és/vagy a relatív páratartalom növekedése megnövelheti a száradási időt. A max. relatív páratartalom ne haladja meg a 85%-ot!		
Kiadósság:	8 -10 m² Liter		
Rétegek száma:	A megfelelő korróziógátlás eléréséhez min. 2 vastag réteg felhordása szükséges.		
Lejáratási idő:	A gyártástól számított 5 év a dobozos formában. A lejáratási idő vagy gyártási idő és a gyártási számról szóló információ termék csomagolásán található.		



MŰSZAKI ADATLAP
HAMMERITE
KÖZVETLENŰL A ROZSDÁRA fémfesték
Speciális összetétel a rozsdás fém festésére

fényes, selyemfényű, matt, kalapácsolak, homokszórt

Bevonat tulajdonságai:	Fényes, selyemfényű, matt, homokszórt és kalapácsolak hatás. Kiváló vízálló, tapadó és kiváló ütésállósággal rendelkező felületet ad. Homokszórt: járőrfelületre is alkalmazható!
Korróziógátlás:	Kiváló korróziógátló képesség. 750 óra, ASTM G85. 100 mikron száraz rétegvastagságnál ASTM D609m 2es típusú A366 acél panelek.
Tapadás:	Kiváló tapadóképeség. Megfelel az ISO 2409 szabványának, 7 napig 100 mikron száraz rétegvastagságnál.
Kémiai vegyszerekkel való ellenállás:	Ellenáll a híg savaknak, lúgoknak, benzinnel és gázolaj fröccsenésnek.
Hőmérséklettel szembeni ellenállás:	Ellenáll a -20°C hőmérsékletnek. Teljesen kikeményedett állapotban időszakosan ellenáll a +150°C-nak. Teljes kikeményedés után ellenáll a 80°C-os folyamatos hőnek.
UV állóság:	A Hammerite ellenáll az UV -sugárzás hatásainak. A festett felület élettartama a meleg éghajlatú területeken, vagy déli fekvésű területeken csökkenhet, ahol szélsőséges UV terhelésnek és extreme hőmérsékletnek van kitéve. Megjegyzés: Minden dekoratív alkid alapú festék kifakul vagy krétás lesz idővel ha hőnek és UV sugárzásnak van kitéve.
Felhasználási korlátozások:	Nem használható olyan szóróberendezéseknél, amelyek 80°C feletten működnek. Ivóvízzel vagy élelmiszerekkel érintkező felületek festésére nem ajánlott. Állandó vízben lévő tárgyak festésére nem ajánlott.

ALKALMAZÁS

Színezés:	A Hammerite Közvetlenül a Rozsdára fémfesték készrekevert színekben elérhető. Amennyiben a készre kevert színek mellett egyedi színt szeretne, kérjük keresse a Hammertie Speciális fémfesték bázis termékünket és kevertesse a kívánt színre színkeverő gépeink segítségével.
Termék előkészítés:	Felhasználás előtt alaposan keverje fel egy keverőpálca segítségével. Használat előtt tárolja a terméket szobahőmérsékleten legalább két órán keresztül.
Hígítás:	A festék felhasználásra kész, hígítást NEM igényel. Két vastag réteget vigyen fel, és jól dolgozza el a festéket. Ha mégis hígítani szeretné, a Hammerite Ecsettisztító – Hígítóval tegye de az Ecsettisztító-Hígítót csak festékszórós festés esetén szabad a Hammerite festék hígítására használni.



MŰSZAKI ADATLAP

HAMMERITE

KÖZVETLENÜL A ROZSDÁRA fémfesték

Speciális összetétel a rozsdás fém festésére

fényes, selyemfényű, matt, kalapácsolak, homokszórt

Felhordási mód:	<p>Ecsetelés, hengerlés, megfelelő berendezéssel szórható.</p> <ul style="list-style-type: none">- Ecsetelés ajánlott a kisebb, keskenyebb fémfelületeknél, és a bonyolult kovácsoltvas elemeknél. Tipp: A terméket használat közben többször érdemes felkeverni. A sarkok, élek bevonásánál ügyelni kell a megfelelő rétegvastagságra, mert ezek a felületek vannak kitéve legjobban az idő előtti rozsdásodás kockázatának. Amennyiben viszont túl vastag rétegvastagságban került a felületre a termék, úgy az megfolyhat és a száradási idő is meghosszabodhat. A terméket NE hígítsa!- Hengerlés alkalmas nagyobb, sík felületek festéséhez. A legjobb eredmény elérése érdekében bőszeges festékréteget vigyen fel, rövid és gyors mozdulatokkal. Tipp: sarkoknál, éleknél érdemes ecsettel dolgozni. A terméket NE hígítsa!- Szórással alkalmas nagyobb, sík, egyenletes felületek festésére. Használat előtt és közben rázza fel a szórópisztolyt, hogy biztosítsa a termék felkeverését, egyenletes színét. A legjobb eredmény elérése érdekében használjon Hammerite Ecsettisztító és Hígítót a megfelelő arányban. Hagyományos szóróberendezéssel: Vegye figyelembe a szóróberendezés műszaki adatlapját. Általánosságban elmondható: A Hammerite Közvetlenül a rozsdára terméket szükség esetén max.10-15%-kal hígítsa Hammerite Ecsettisztító és Hígítótval. Állítsa a professzionális szórópisztolyt 25/35 psi értékre (kb. 2 bar). Használjon teljes ventilátoros permetet maximális permetezési mennyiséggel. Vigyen fel 3-4 vékony réteget, körülbelül 30 perces- max. 1 óras időközönként a felhordások között. Ne hagyjon túl sok időt a két szórás rétege között, mert ez ráncok kialakulásához vezethet. A végső bevonat szórásánál figyelni kell a megfelelő rétegvastagsára, hogy elég fényes felületet kapjunk, elkerülve a megfolyást és a festék megereszkedését. Airless szórással: Vegye figyelembe a szóróberendezés műszaki adatlapját. Általánosságban elmondható: A Hammerite Közvetlenül a rozsdára terméket szükség esetén max.10-15%-kal hígítsa Hammerite Ecsettisztító és Hígítótval. Folyadéknyomás: 2500 - 3000 psi (körülbelül 170 Bar) Fúvóka mérete: 375-500 mikron/0,015 - 0,020" Vigyen fel 2-3 réteget úgy, hogy a rétegek között kb. 1 óra száradási időt vár, ameddig a felület porszár az nem lesz.									
Maximális teljesítmény biztosítása szóróberendezés esetében:	<table border="1"><thead><tr><th>Probléma</th><th>Lehetséges ok</th><th>Megoldás</th></tr></thead><tbody><tr><td>1) Szín, vagy a színárnyalat változó.</td><td>- Pigment lerakódása a szóróberendezésben.</td><td>- Többször rázza fel a szóróberendezést, és több rétegben vigyen fel a felületre a festéket.</td></tr><tr><td>2) Nem egyenletes kinézet (mint egy csiszolópapír),</td><td>- A festék túl gyorsan száradt meg.</td><td>- Ellenőrizze, hogy nincsenek-e eltömődve a</td></tr></tbody></table>	Probléma	Lehetséges ok	Megoldás	1) Szín, vagy a színárnyalat változó.	- Pigment lerakódása a szóróberendezésben.	- Többször rázza fel a szóróberendezést, és több rétegben vigyen fel a felületre a festéket.	2) Nem egyenletes kinézet (mint egy csiszolópapír),	- A festék túl gyorsan száradt meg.	- Ellenőrizze, hogy nincsenek-e eltömődve a
Probléma	Lehetséges ok	Megoldás								
1) Szín, vagy a színárnyalat változó.	- Pigment lerakódása a szóróberendezésben.	- Többször rázza fel a szóróberendezést, és több rétegben vigyen fel a felületre a festéket.								
2) Nem egyenletes kinézet (mint egy csiszolópapír),	- A festék túl gyorsan száradt meg.	- Ellenőrizze, hogy nincsenek-e eltömődve a								



MŰSZAKI ADATLAP
HAMMERITE
KÖZVETLENŰL A ROZSDÁRA fémfesték
Speciális összetétel a rozsdás fém festésére

fényes, selyemfényű, matt, kalapácsolak, homokszórt

	nem megfelelő fényesség.	- A szórópisztoly nyomása túl magas lehet.	fúvókák vagy a szellőzőnyílások a tartályban. - Csökkentse a szórópisztoly nyomását.
	3) Túl sok festék fogy egyszerre.	- Magas nyomás miatt időnként túlzott festékmennyiséget ad ki a szóróberendezés. - Szeles az időjárás	- Csökkentse a szóróberendezés nyomását. - Várjon míg a szél lecsendesedik.
	4) Megfolyik a festék.	- Túl vastag rétegben lett felvéve a festék.	- Kisebb megfolyás esetén várjunk 60 percet és szórjuk újra a festéket, figyeljünk az egyenetlességre. - Amennyiben nagyon nagy a megfolyás, hagyjuk teljesen megszáradni, majd csiszoljuk ki a felületből a nagy egyenetlenséget és vigyünk fel egy újabb réteget szórással.
	Csak kalapácsolak fújása esetén		
	1) Nagyon gyengén, vagy egyáltalán nem jön elő a kalapácsolak effektus.	- Az utolsó réteg túl vékonyan lett felvéve.	- Vigyen fel vastagabb réteget.
	2) Lyukas, kráteres, egyenetlen felület.	- Túl alacsony a hőmérséklet, ami mintaeltolódást okoz.	- Szórásnál a minimális hőmérséklet: +10°C.
Felület előkészítés:	A hőmérséklet legyen +5°C felett A festendő alapfelület hőmérséklete ideálisan 15-21°C közötti legyen, de mindenképpen 10°C felett, és 30°C fok alatt. A festendő felület minden esetben legyen tiszta, száraz zsír és sómentes. - Rozsdás fémfelület esetén:		



MŰSZAKI ADATLAP
HAMMERITE
KÖZVETLENŰL A ROZSDÁRA fémfesték
Speciális összetétel a rozsdás fém festésére

fényes, selyemfényű, matt, kalapácsolak, homokszórt

	<p>A felület legyen tiszta, száraz és zsír és sómentes, csiszolással érdesítse meg a sima felületeket. Távolítsa el a pergő rozsdát és a régi, pattogzó festéket, szappanos vízzel mossa le a felületet. Öblítse le tiszta vízzel és hagyja megszáradni.</p> <p>Ahol lehet nedves csiszolást alkalmazzon, jól szellőző helyen dolgozzon és használjon megfelelő egyéni védőfelszerelést.</p> <p>Régi festékre, vagy más gyártó alapozó festékével előkészített felületre való festés előtt végezzen próbafestést. Ha nemkívánatos reakciót lát, távolítsa el a régi festéket.</p> <p>Nagy igénybevételnek kitett vas felületen használjon Hammerite Rozsdagátló alapozót.</p> <ul style="list-style-type: none">- Extra fényes, nagyon sima festett felületek esetében a maximális tapadás érdekében csiszolással mattítsa meg a felület, portalanítson. Zsírtalanításhoz használjon Hammerite Ecsettisztító és Hígítót.- Rozsdamentes, új fémfelület esetén: Zsírtalanítsa a felületet Hammerite Ecsettisztító és Hígító-val, fesse le Hammerite Special Metals Primer alapozóval, vagy Hammerite Rozsdagátló alapozóval.- Cink, alumínium, réz és horganyzott felületeken a maximális tapadás biztosítása érdekében alkalmazzon Hammerite Special Metals Primer alapozót, vagy Hammerite Rozsdagátló alapozót. <p><i>Kérje szaktanácsadónk segítségét, amennyiben nem biztos a felület alkalmasságában!</i></p> <p>Megjegyzések: Sok területen (különösen az ipari és tengerparti körzetekben) az oldható sók szennyezhetik a festendő felületeket. Ez lényeges alaposan ledörzsölni és többször leöblíteni tiszta vízzel, hogy teljes mértékben eltávolítsuk a makacs szennyeződések.</p> <p>Speciális esetekben rendkívül érdes vagy lyukacsos fémek esetén előnyös a Hammerite Rozsdagátló alapozó alkalmazása a Hammerite Közvetlenül a rozsdára festék használata előtt.</p>
Festés:	<p>Alkalmazás: Nem szükséges hígítani. Két vastag réteget vigyen fel, és jól dolgozza el a festéket.</p> <p>Minimális rétegvastagság: min. 70 mikron / réteg</p> <p>Ügyeljen a sarkok és élek alapos bevonására!</p> <p>A megbízható korrózióvédelem előfeltétele a megfelelő rétegvastagság kialakítása. Legalább 100 µm száraz rétegvastagság kell a korrózióvédelem eléréséhez. Ez a rétegvastagság ecsettel vagy hengerrel történő felvitel esetén 2- max 3 réteget jelent. (Függ a felhordás módjától.)</p> <p>Ajánlott nedves rétegvastagság: 200 mikron / 2 réteg; száraz rétegvastagság: 100 mikron / réteg</p> <p>Használat után az ecsetből távolítsa el a festéket Hammerite Ecsettisztító és Hígító segítségével.</p>
Eszközök tisztítása:	<p>Használat után az ecsetből távolítsa el a festéket Hammerite Ecsettisztító és Hígító segítségével.</p>
Tárolás és szállítás:	<p>+5°C és +30°C között, fedett, zárt, közvetlen napfénytől és sugárzó hőtől védett helyen.</p>



MŰSZAKI ADATLAP
HAMMERITE
KÖZVETLENŰL A ROZSDÁRA fémfesték
Speciális összetétel a rozsdás fém festésére

fényes, selyemfényű, matt, kalapácslakk, homokszórt

Környezetvédelem:	 <p>A maradék Hammerite festéket tartsa jól szellőző helyen, védje a fagytól és az erős napsütéstől. A festéket ne öntse a lefolyóba, vagy természetes vizekbe. Ha befejezte a festést, a szerszámokban maradt festéket újságpapírral itassa fel. Az ecsetből távolítsa el a festéket Hammerite Ecsettisztító és Higító segítségével.</p>								
Kiegészítő információ:	<p>A technikai adatlap információi jelenlegi tudásunk és a vonatkozó jogszabályok szerint pontosak és megfelelnek a valóságnak, de a gyártó felelősségét nem alapozza meg pl. a raktározási, tárolási, szállítási, felhasználási követelmények be nem tartásából adódóan keletkezett következményekért, mert ezen követelmények betartása nem tartozik jogi értelemben a gyártó hatáskörébe. A termék eredeti céljától eltérő módon és az előírásoktól eltérő felhasználásból adódó károkért a gyártó nem felelős. A technikai adatlap információinak célja, hogy a termék feldolgozására, tárolására és használatára vonatkozóan - jelenlegi tudásunk alapján - általános iránymutatást adjanak. Minden esetben tartsa be a vonatkozó jogszabályokat és tartsa tiszteletben a harmadik személyek jogait. Fenntartjuk a jogot az adatlap előzetes értesítés nélküli megváltoztatására.</p>								
Építési termék tájékoztató:	<p>Az AkzoNobel Coating Zrt. 1138 Budapest, Dunavirág u. 2-6. 1. épület 5. emelet által forgalmazott Hammerite Közvetlenül a rozsdára termék az építési termékek forgalmazására vonatkozó harmonizált feltételek megállapításáról és a 89/106/EGK tanácsi irányelv hatályon kívül helyezéséről szóló, AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 305/2011/EU RENDELETE (2011. március 9.) (EGT-vonatkozású szöveg) 2. Cikk 1. pontja értelmében nem minősül építési terméknek. E rendelet alkalmazásában: 1. „építési termék”: bármely olyan termék vagy készlet, amelyet azért állítottak elő és hoztak forgalomba, hogy építményekbe vagy építmények részeibe állandó jelleggel beépítsék, és amelynek teljesítménye befolyásolja az építménynek az építményekkel kapcsolatos alapvető követelmények tekintetében nyújtott teljesítményét. Az építési termék építménybe történő betervezésének és beépítésének, ennek során a teljesítmény igazolásának részletes szabályairól szóló 275/2013. (VII. 16.) Korm. rendelet a fogalom-meghatározás során visszautal a 305/2011/EU RENDELET szabályaira. Ezen meghatározás alapján az Akzo Nobel Coatings Zrt. által forgalmazott termékek nem tartoznak a 305/2011/EU RENDELETE hatálya alá. Termékeink munkavédelmi és környezetvédelmi jellemzőit a termék Biztonsági adatlapja tartalmazza, a felhasználási módjáról, műszaki paramétereikről pedig a termék címkéjén vagy a Műszaki adatlapon találhat információkat.</p>								
Kapcsolat:	<table><tr><td>Forgalmazó:</td><td>AkzoNobel Coatings Zrt.</td></tr><tr><td>Cím:</td><td>1138 Budapest, Dunavirág utca 2-6. 1. ép. V. em.</td></tr><tr><td>Supralux Infovonal:</td><td>06 80 200 505</td></tr><tr><td>E-mail:</td><td>info@hammerite.hu</td></tr></table>	Forgalmazó:	AkzoNobel Coatings Zrt.	Cím:	1138 Budapest, Dunavirág utca 2-6. 1. ép. V. em.	Supralux Infovonal:	06 80 200 505	E-mail:	info@hammerite.hu
Forgalmazó:	AkzoNobel Coatings Zrt.								
Cím:	1138 Budapest, Dunavirág utca 2-6. 1. ép. V. em.								
Supralux Infovonal:	06 80 200 505								
E-mail:	info@hammerite.hu								
Aktualizálva:	2023. 01.18.								



MŰSZAKI ADATLAP
HAMMERITE
KÖZVETLENŰL A ROZSDÁRA fémfesték
Speciális összetétel a rozsdás fém festésére

fényes, selyemfényű, matt, kalapácslakk, homokszórt

Melléklet: Nyilatkozat

NYILATKOZAT

1. A termék megnevezése: **Hammerite Közvetlenül a rozsdára fémfesték**
2. A gyártás azonosító adatai: **A termék címkéjén jelölve.**
3. A termék rendeltetése, felhasználási területei: **Oldószeres festék közvetlenül a rozsdára** beltérre és kültérre egyaránt, minden rozsdás fémfelületre, például kerti kerítések, kerti bútor, lépcsőkorlát és erkélykorlát, ablakrács, lámpa, kerékpárok, stb.

A forgalmazó neve, értesítési címe: **Akzo Nobel Coatings Zrt.**

1138 Budapest, Dunavirág utca 2-6. 1. ép. V. em.
Tel: 06 80 200-505

5. A forgalmazó képviselőjének neve és értesítési címe, akihez bővebb felvilágosításért fordulhat:

Bernáth Roland
Alkalmazástechnikus
06 30 968-0704
roland.bernath@akzonobel.com

6. A Forgalmazó a termék műszaki adatait, felhasználási javaslatokat és iránymutatásokat a termék címkéjén és MŰSZAKI ADATLAPJÁN, valamint a 2015/830 EU rendelet szerint készült és a shop.akzonobel.hu honlapon közzétett BIZTONSÁGI ADATLAPON teszi közzé, ezen közzétett műszaki jellemzőkkel és műszaki adatokkal rendelkezik a forgalomba hozott termék.

Budapest, 2023. január 18.

AkzoNobel Coatings Zrt. képviseletében:

Szűcs Gergely
vezérigazgató

Szűcs Anikó
specialty category manager