

Standex 1K-Füllprimer U3010



Der Standox 1K-Füllprimer U3010 ist ein füllstarker und einfach zu verarbeitender 1-Komponenten-Primer mit hervorragendem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung. Er ist auch in der praktischen SprayMax Sprühdose für kleinere Reparatur- und Durchschliffstellen verfügbar. Das Spritzbild ist mit HVLP-Verarbeitung vergleichbar.

- Schweißprüfzeugnis.
- 1K-Säureprimer.
- Hervorragender Korrosionsschutz.
- Kann zur Isolierung kleiner Durchschliffstellen vor der Anwendung von wasserbasierten Basislacken verwendet werden.

Einfach zu verarbeitendes Produkt mit gutem Korrosionsschutz und optimalen Haftungseigenschaften.



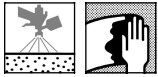
The Art of Refinishing.

Stadox 1K-Füllprimer U3010

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD NASS-IN-NASS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen und gereinigt.
 Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.



Primer		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
100 %	100	50 %	40
U3010		2K 10-20	
		2K 15-25	
		2K 20-25	
		2K 25-35	
		2K 35-40	
		VOC T 15-30	
		VOC T 30-40	



Nicht zutreffend



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.5	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



Grundierung		Grundierfüller	
1 Spritzgang	Endabluf: 10 Min. - 15 Min.	1 - 2 Spritzgänge	mit Zwischenabluf: 5 Min. Endabluf: 15 Min. - 8 Std.



Grundierung	Grundierfüller
2K Füller	2K Decklack Stadox Basislack + Klarlack

VOC-konform

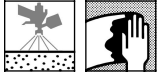
2004/42/IIB(c)760: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 780 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 760 g/l.

Stadox 1K-Füllprimer U3010

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.



Primer		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
100 %	100	50 %	40
U3010		2K 10-20	
		2K 15-25	
		2K 20-25	
		2K 25-35	
		2K 35-40	
		VOC T 15-30	
		VOC T 30-40	



Nicht zutreffend



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.5	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.5 - 1.6	0.7 bar	Zerstäubedruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge
mit Zwischenabluft: 5 Min.
vor Ofentrocknung: 8 Min. - 10 Min.



20 °C	1 Std. 30 Min.
60 - 65 °C	20 Min.



P500 - P600



2K Decklack
Stadox Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)760: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 780 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 760 g/l.

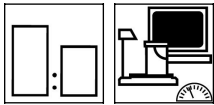
Stadox 1K-Füllprimer U3010

Produkte

Stadox 1K-Füllprimer U3010

Stadox Verdünnung 2K 10-20
Stadox Verdünnung 2K 15-25
Stadox Verdünnung 2K 20-25
Stadox Verdünnung 2K 25-35
Stadox Verdünnung 2K 35-40
Stadox Verdünnung VOC 15-30
Stadox Verdünnung VOC 30-40

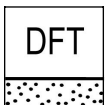
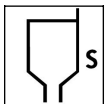
Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Datenblatt.
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

2K 10-20	Beschleunigte kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilreparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 10 - 20°C.
2K 15-25	Kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilreparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 15 - 25°C.
2K 20-25	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilreparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 20 - 25°C.
2K 25-35	Mittellange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 25 - 35°C.
2K 35-40	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 35 - 40°C.
VOC T 15-30	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilreparaturen sowie die Reparatur von großen Flächen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen z.B. von 15 - 30°C.
VOC T 30-40	Lange Verdünnung geeignet für mittel- bis großflächige Reparaturen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.

DIN 4: 18 - 20 s bei 20°C



15 µm pro Schicht

Theoretische Ergiebigkeit

130 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleinstellung, Eingangsdruck usw.

Stadox 1K-Füllprimer U3010



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

Hinweis

- Nur Kunststoffgebinde oder innenbeschichtete Metallgebinde verwenden.
- Trockenschliff nur für leichtes Köpfen erlaubt.
- Nicht mit Polyesterprodukten, Epoxyprodukten oder wasserverdünnbaren Produkten überarbeiten.
- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Nicht auf thermoplastischen Lackierungen einsetzen.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Kann zur Isolierung von kleinen Durchschliffstellen (nicht größer als Ø 5 cm) vor Applikation von Wasserbasislack eingesetzt werden.

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Stadox aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Stadox gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

