



Standox Matt Klarlack System

Treffen Sie praktisch jeden Mattfarbton mit Standocryl 2K System-Klarlack Supermatt K9150 & Standocryl 2K System-Klarlack Seidenglänzend K9140. Mit der branchenweit größten Auswahl an Glanzgraden, erzielen Sie eine sehr gute Reproduzierbarkeit und auf Anhieb das richtige Ergebnis.



- Geeignet für die Reparatur von modernen supermatten Serienfarbtönen
- Große Auswahl an Glanzgraden von 5 bis 65 Glanzeinheiten bei 60°
- Einfache Lackierung im täglichen Arbeitsablauf
- Sehr gute Trocknungseigenschaften: 30 Min. bei 60 °C
- Exzellentes, gleichmäßiges Erscheinungsbild
- Gleichbleibend reproduzierbare Klarlack-Ergebnisse

Mattlackierung - jetzt mit zusätzlicher Inspiration!

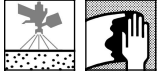


Stadox Matt Klarlack System

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD



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



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat: Die Oberfläche muss trocken sein / Ablüftzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt

Stadox Basecoat: Die Oberfläche muss trocken sein / Ablüftzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.



Matt System-Klarlack	Härter	Verdünnung
Gewicht	Gewicht	Gewicht
100*	26.6	9.1
K9150/K9140*	VOC 20-25	VOC T 30-40
	VOC 30-40**	

*Den geforderten Glanzgrad und das Mischungsverhältnis entnehmen Sie bitte der Matrix Tabelle.

**Empfohlen für großflächige Reparaturen bei hohen Temperaturen >30°C.

Die Mischung von K9150 und K9140 gründlich aufrühren vor der Zugabe von Härter und Verdünnung.



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std. 15 Min. - 1 Std. 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
siehe Herstellerangaben			



2 Spritzgänge

Zwischenablüft und Endablüftzeit: 15 Min. bei 20°C



	VOC 20-25 / VOC 30-40
60 - 65 °C	25 Min. - 35 Min.

VOC-konform

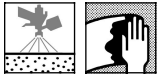
2004/42/IB/(e)(840) 530: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: (e)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 840 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 530 g/l.

Stadox Matt Klarlack System

Produktvorbereitung für die Verarbeitung GERINGER SEITENGLANZ



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



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat: Die Oberfläche muss trocken sein / Abluftzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt
 Stadox Basecoat: Die Oberfläche muss trocken sein / Abluftzeit vor Verarbeitung entsprechend dem jeweiligen Technischen Datenblatt
 Alt- oder Werklackierung, gut geschliffen und gereinigt.



Spezial Matt/Matt System-Klarlack	Härter	Verdünnung
Gewicht	Gewicht	Gewicht
100*	26.6	9.1
5630/K9140*	VOC 20-25 VOC 30-40**	VOC T 30-40

*Den geforderten Glanzgrad und das Mischungsverhältnis entnehmen Sie bitte der Matrix Tabelle.

**Empfohlen für großflächige Reparaturen bei hohen Temperaturen >30°C.

Die Mischung von 5630 und K9140 gründlich aufrühren vor der Zugabe von Härter und Verdünnung.

Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std. 15 Min. - 1 Std. 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
siehe Herstellerangaben			



2 Spritzgänge
 Zwischenabluft und Endabluftzeit: 15 Min. bei 20°C



	VOC 20-25 / VOC 30-40
60 - 65 °C	25 Min. - 35 Min.

VOC-konform

2004/42/IB(e)(840) 530: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: (e)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 840 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 530 g/l.

Stadox Matt Klarlack System

Produktvorbereitung für die Verarbeitung MATTRIX



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



MATRIX STANDARD*	ML1	ML2	ML3	ML4	ML5	ML6
Glanzgrad bei 60°	5-10 GU	11-15 GU	16-25 GU	26-35 GU	36-50 GU	51-65 GU
K9150	80	65	45	40	20	0
K9140	20	35	55	60	80	100

*Bei Verarbeitung auf Standoblue Basecoat oder Standohyd Plus Basecoat

MATRIX STANDARD**	ML1	ML2	ML3	ML4	ML5	ML6
Glanzgrad bei 60°	5-10 GU	11-15 GU	16-25 GU	26-35 GU	36-50 GU	51-65 GU
K9150	100	70	50	45	30	10
K9140	0	30	50	55	70	90

**Bei der Verarbeitung auf Stadox Basecoat oder auf geschliffener Alt- oder Werklackierung/Klarlack.

MATRIX	ML1 GERINGER SEITENGLANZ*
Glanzgrad bei 60°	5-10 GU
5630	40 - 25
K9140	60 - 75

*Bei Verarbeitung auf Standoblue Basecoat oder Standohyd Plus Basecoat

MATRIX	ML1 GERINGER SEITENGLANZ**
Glanzgrad bei 60°	5-10 GU
5630	50 - 35
K9140	50 - 65

**Bei der Verarbeitung auf Stadox Basecoat oder auf geschliffener Alt- oder Werklackierung/Klarlack.

Bitte beachten Sie die Matt Level (ML) Information in der jeweiligen Farbtonformel und prüfen Sie auf mögliche Mischungsverhältnisse im Produktmix Sonstige Produkte in Standwin IQ.



Nicht zutreffend

VOC-konform

2004/42/IB/(e)(840) 530: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: (e)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 840 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 530 g/l.

Basislack Beilackierprozess.

WICHTIGER VERARBEITUNGSHINWEIS

Standoblue Basecoat:

Bei Verarbeitung des Stadox Matt Klarlack Systems auf Standoblue Basecoat müssen alle Reparaturteile vollständig entweder mit Standoblue Basecoat oder Standoblue Color Blend beschichtet und abgelüftet sein. Um Glanzunterschiede bei der Reparatur zu vermeiden, dürfen keine Stellen unbeschichtet sein. Dieser Prozess gilt für alle Standoblue Basecoat Farbtöne (Uni- und Effektfarbtöne). Bitte entnehmen Sie das geeignete Mischungsverhältnis des Matt Klarlack Systems und den geforderten Glanzgrad der zugehörigen Matrix Tabelle.

Standohyd Plus Basecoat:

Bei Verarbeitung des Stadox Matt Klarlack Systems auf Standohyd Plus Basecoat müssen alle Reparaturteile vollständig entweder mit Standohyd Plus Basecoat oder Standohyd Plus MIX399 Transparent beschichtet und abgelüftet sein. Um Glanzunterschiede bei der Reparatur zu vermeiden, dürfen keine Stellen unbeschichtet sein. Dieser Prozess gilt für alle Standohyd Plus Basecoat Farbtöne (Uni- und Effektfarbtöne). Bitte entnehmen Sie das geeignete Mischungsverhältnis des Matt Klarlack Systems und den geforderten Glanzgrad der zugehörigen Matrix Tabelle.

Stadox Basecoat:

Bei Verarbeitung des Stadox Matt Klarlack Systems auf Stadox Basecoat sind keine besonderen Anforderungen zu beachten. Bitte entnehmen Sie bei Verwendung auf Stadox Basecoat das geeignete Mischungsverhältnis des Matt Klarlack Systems und den geforderten Glanzgrad der zugehörigen Matrix Tabelle.

Stadox Matt Klarlack System

Verarbeitungsprozess auf Alt- oder Werkslackierung.

WICHTIGER VERARBEITUNGSHINWEIS

Alt- oder Werkslackierung/Klarlack, gut geschliffen und gereinigt:

Bei Auftrag des Stadox Matt Klarlack Systems auf diesen besonderen Untergrund, sollte der Untergrund vollständig ausgehärtet, gut geschliffen und gründlich gereinigt sein.

Wenn neu aufgetragener Basislack mit einem normalen glänzenden Klarlack überlackiert wurde, muss dieser gründlich getrocknet, geschliffen und gereinigt werden vor der Überlackierung mit dem Matt Klarlack System.

Bitte entnehmen Sie das geeignete Mischungsverhältnis des Matt Klarlack Systems und den geforderten Glanzgrad der zugehörigen Matrix Tabelle bei Verwendung auf Alt- oder Werkslackierung/Klarlack.

Stadox Matt Klarlack System

Produkte

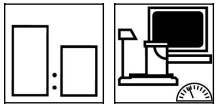
Standocryl 2K System-Klarlack Seidenglänzend K9140
Standocryl 2K System-Klarlack Supermatt K9150

Stadox Härter VOC 20-25
Stadox Härter VOC 30-40

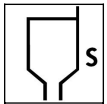
Stadox Verdünnung VOC 30-40

Stadox Spezial-Matt 5630

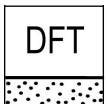
Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Datenblatt.



DIN 4: 15 - 19 s bei 20°C



45 - 60 µm

Stadox Matt Klarlack System

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
 - Material gründlich von Hand aufrühren. Ein Absetzen des Materials im Gebinde führt zu einer Glanzverschiebung, so dass der erwartete und geforderte Glanzgrad nicht erreicht wird.
 - Nachdem zuerst von Hand aufrührt wurde, kann das Produkt mit einem Rührdeckel versehen in die Mischanlage gestellt werden.
 - Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
 - Produkte immer frisch mischen vor der Applikation und genau an die vorgegebenen Einstellungen halten. Der Produktmix sollte gewichtsmäßig hergestellt werden, um höchste Genauigkeit sicherzustellen.
 - Bitte bedenken Sie, dass der Glanzgrad variieren kann und auch vom verwendeten Farbton abhängt. Daher empfehlen wir den passenden Glanzgrad durch Erstellen von Musterkarten zu definieren und diese mit dem zu reparierenden Fahrzeug zu vergleichen.
 - Vergleichen Sie die Musterkarten mit dem zu reparierenden Fahrzeug, um zu prüfen, dass Farbton und Glanzgrad passen. Dies sollte wenn möglich bei Tageslicht gemacht werden.
 - Bei Verarbeitung auf Kunststoff-/flexiblen Untergründen ist keine zusätzliche Elastifizierung erforderlich.
 - Jeder Spritzgang muss gleichmäßig aufgetragen werden, um einen einheitlich geschlossenen Film zu erzeugen. Ein zu trockener Lackauftrag kann dazu führen, dass die Oberfläche fleckig aussieht.
 - Alle Schritte der Reparatur sind so sauber wie möglich auszuführen. Staubeinschlüsse können aus dem trockenen Film nicht durch Schleifen oder Polieren entfernt werden.
 - Ausreichende Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten während der forcierten Trocknung.
 - Forcierte Trocknung ist die bevorzugte Trocknungsmethode. Hiermit werden die sichersten und beständigsten Ergebnisse hinsichtlich der Reproduzierbarkeit erzielt. Lufttrocknung über Nacht ist möglich, kann aber zu Glanzabweichungen führen.
 - Das Einlackieren/Beilackieren von Klarlack ist nicht möglich.
 - Frisch lackierte Oberflächen vorsichtig behandeln.
 - Die Verwendung anderer Härter/Verdüner Kombinationen als die beschriebenen hat beträchtliche Auswirkungen auf den Glanzgrad und das Endergebnis.
 - Härtergebinde sofort nach Gebrauch fest verschließen, denn das Produkt reagiert mit Luftfeuchtigkeit und Wasser und verliert dadurch seine Durchtrocknungseigenschaft.
 - Bitte beachten Sie die Matt Level (ML) Information in der jeweiligen Farbtonformel und prüfen Sie auf mögliche Mischungsverhältnisse im Produktmix Sonstige Produkte in Standowin IQ.
-

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.

