Standox Lackiersysteme

Verwendung:		**Metall- oder Kunststoffuntergründe** **Teil- und Ganzlackierung** **Lackierung von matt lackierten Fahrzeuaen**
Untergrund:		• Blankes Blech, geschliffen • Verzinktes Blech, geschliffen • Aluminium, geschliffen • Ausgehärtete Lackierung, geschliffen • Kunststoff-Untergründe
Vorbehandlung / Reinigung:		Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Standox Lackiersystem S1
Spachtel:		• Standox Rapid-Spachtel oder Standox Soft-Spachtel • Standox Stando-Soft-Feinplastic
Grundierung:		• Standox Reaktiv-Haftprimer oder Standox 1K-Füllprimer • Bei Einsatz von Standox Reaktiv-Haftprimer oder Standox 1K-Füllprimer nicht mit Standox EP-Grundierfüller überarbeiten.
Füller:		• Standox EP-Grundierfüller oder Standox VOC-Füller
Basislack:		• Standohyd Basecoat
Klarlack:		• Standox 2K-Spezial Matt • Standocryl HS-Klarlack
Mischung:		• Abhängig vom gewünschten Glanzgrad können Standox 2K-Spezial Matt und Standocryl HS-Klarlack wie folgt gemischt werden: 70:30 Mischungsverhältnis bei OEM-Oberflächen* 75:25 Mischungsverhältnis bei OEM-Oberflächen*

Mischung	80:20 für sehr matte Oberflächen,

(Fortsetzung):	normalerweise nicht bei OEM-Oberflächen ** *Abhängig vom jeweiligen Fahrzeug, weil die OEM-Oberflächen im Glanzgrad variieren Standox 2K-Spezial Matt in der Dose gut schütteln oder rühren. Sicherstellen, dass beide Komponenten gut vermischt werden. Das Gemisch muss erneut gerührt werden, sofern es 30 Minuten oder länger gestanden hat. Härter und Verdünnung sollten unmittelbar vor Verarbeitung zugegeben werden.
Einstellung:	4:1 mit Standox VOC-Härter 30-40 und 10 % Standox VOC-Verdünnung Lang 17-18s/DIN 4mm/20°C 41-45s/ISO 4mm/20°C Potlife 30 Minuten
Verarbeitung:	* Compliant 1,3-1,4 mm bei einem Eingangsdruck von 2,0-2,5 bar ** SATA HVLP 1,5 mm bei einem Eingangsdruck von 2,0 bar Zwei Spritzgänge mit vergrößertem Abstand zum Objekt auftragen 5 - 10 min Ablüftzeit Der zweite Spritzgang sollte aufgetragen werden, sobald die Oberfläche beginnt, sichtbar abzulüften. Wenn möglich, ersten und zweiten Spritzgang über Kreuz (90°) auftragen. 10-15 min Endabluft
Trocknung:	Trockenzeit 45-50 min. / 60-65°C Objekttemperatur Lufttrocknung ist nicht erlaubt.
Wichtige Hinweise:	• Immer Testblech lackieren, um den gewünschten Glanzgrad zu bestimmen. • Die vorgegebenen Materialeinstellungen unbedingt beachten.

Wichtige Hinweise (Fortsetzung):	• Staubeinschlüsse können nicht auspoliert werden. Daher unbedingt auf größtmögliche Sauberkeit bei der Verarbeitung achten.

- Beilackierung nicht möglich
- ** Option:
  Abhängig vom Farbton kann Standohyd Basecoat mit jedem Standocryl VOC-Klarlack überarbeitet werden. Klarlack trocknen und schleifen.
  Dies führt zu einem einheitlicheren Ergebnis, insbesondere bei sehr dunklen Farbtönen.

Pflege der Lackierung:

Waschen Sie das Fahrzeug nicht mit einem Hochdruck- oder Dampfstrahl-Reiniger
Sie können das Fahrzeug in einer automatischen Waschanlage reinigen lassen.
Systeme mit weichen Bürsten werden bevorzugt.
Waschanlagen mit Bürsten haben nicht notwendigerweise einen negativen Einfluss auf die Lackoberfläche oder Kratzempfindlichkeit.
Verwenden Sie zur Pflege des Lackes keinen Lackreiniger, keine Schleif- oder Polierpasten oder Glanzkonservierer (Wachs). Diese können die Oberfläche beschädigen.

Falls versehentlich Wachs auf die Oberfläche gelangt, entfernen Sie es umgehend mit Standox Silikonentferner. Üben Sie dabei keinen zu großen Druck auf die Lackoberfläche aus

Achten Sie darauf, dass keine harzigen, fettigen oder öligen Substanzen auf den Lack gelangen, da diese Rückstände hinterlassen können.

Teerspritzer können mit handelsüblichem Teerentferner beseitigt werden.

Bringen Sie keine Aufkleber, Folien, Magnetschilder oder Ähnliches auf den lackierten Flächen an. Diese können die Lackoberfläche beschädigen.