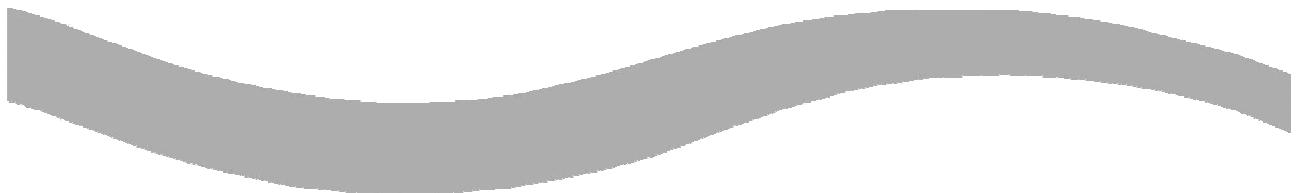




Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer

- **VOC-compliant**
- **Universeller 2K-Füller**
- **Vielseitige Einsatzmöglichkeiten**
- **Isolierfüller auch für kritische Untergründe**
- **Nass-in-Nass- / Schleiffüller**
- **Hervorragender Lackstand**
- **Chromatfrei**



Technische Beschreibung:

- Mischung 5:1 mit allen Stadox VOC-Härtern
- oder
- Mischung 3:1 mit allen Stadox 2K-HS-Härtern
- Beschleunigte Wärmetrocknung möglich
- Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C
- Trocken- und Nass-Schliff

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer

Untergrund:

- Ausgehärtete Lackierung, geschliffen
- Polyester-Produkte, geschliffen
- Gereinigtes Stahlblech, geschliffen
- Gründlich gereinigte Werksgrundierung und KTL, fein bzw. nicht geschliffen
- Nur Original-Ersatzteile mit Werksgrundierung (KTL) erfordern keinen Anschliff vor Applikation von Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer

Aluminium und verzinkte Untergründe müssen mit Säureprimer vorgrundiert werden.

Vorbehandlung / Reinigung:



Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1

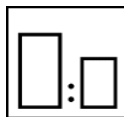


Falls das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, wird es von uns empfohlen.

3:1 mit
Stadox 2K-HS-Härtern
20-23% Stadox VOC-Verdünnung
15-16 s / DIN 4mm / 20°C
33-37 s / ISO 4mm / 20°C

Bei der Überlackierung mit Standohyd Basecoat im Nass-in-Nass-Verfahren, muss eine Endabluffzeit von mind. 15-20 min / 20-30 micron eingehalten werden.

Verarbeitung: Nass-in-Nass-Füller



5:1 mit allen
Stadox VOC-Härtern
Potlife 60 min / 18-22°C



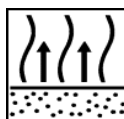
30% Stadox VOC-Verdünnung
15-16 s / DIN 4mm / 20°C
33-37 s / ISO 4mm / 20°C



Compliant 1,3 - 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar Eingangsdruck
1 - 1,5 = 20 - 30 micron



HVLP 1,3 - 1,5 mm
0,7 bar Zerstäuberdruck
1 - 1,5 = 20 - 30 micron



15-20 min / 18-22°C



Standocryl VOC-Autolack oder
Standohyd Basecoat mit
Standocryl VOC-Klarlacken

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer

Untergrund:

- Ausgehärtete Lackierung, geschliffen
- Polyester-Produkte, geschliffen
- Gereinigtes Stahlblech, geschliffen
- TPA-Serienlackierung und kritische Untergründe
- Gründlich gereinigte Werksgrundierung und KTL, fein bzw. nicht geschliffen
- Nur Original-Ersatzteile mit Werksgrundierung (KTL) erfordern keinen Anschliff vor Applikation von Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer

Aluminium und verzinkte Untergründe müssen mit Säureprimer vorgrundiert werden.

Vorbereitung / Reinigung:



Untergrundvorbereitung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1

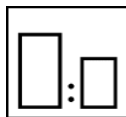


Falls das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, wird es von uns empfohlen.

3:1 mit
Stadox 2K-HS-Härtern
10-15% Stadox 2K-Verdünnungen /
Stadox VOC-Verdünnung
20-25 s / DIN 4mm / 20°C
53-72 s / ISO 4mm / 20°C

Ablüßzeit 5-10 min / 20-22°C vor Ofen-
oder IR-Trocknung

Verarbeitung: Schleiffüller



5:1 mit allen
Stadox VOC-Härtern
Potlife 30-60 min / 18-22°C



15-20% Stadox VOC-Verdünnung
20-25 s / DIN 4mm / 20°C
53-72 s / ISO 4mm / 20°C



Compliant 1,6 - 1,8 mm
2,0 - 2,5 bar Eingangsdruck
2 - 3 = 60 - 100 micron



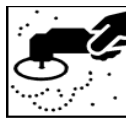
HVLP 1,6 - 1,8 mm
0,7 bar Zerstäuberdruck
2 - 3 = 60 - 100 micron



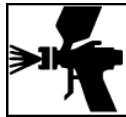
Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C oder
25-30 min / 60-65°C Objekttemperatur



P800



P400 - P500
Exzenter-Schleifmaschine



Standocryl VOC-Autolack oder
Standohyd Basecoat mit
Standocryl VOC-Klarlacken

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer

Untergrund:

- Ausgehärtete Lackierung, geschliffen
- Polyester-Produkte, geschliffen
- Gereinigtes Stahlblech, geschliffen
- TPA-Serienlackierung und kritische Untergründe

Aluminium und verzinkte Untergründe müssen mit Säureprimer vorgrundiert werden.

Vorbehandlung / Reinigung:



Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1



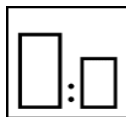
Falls das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, wird es von uns empfohlen.

3:1 mit
Stadox 2K-HS-Härtern
20-23% Stadox VOC-Verdünnung
15-16 s / DIN 4mm / 20°C
33-37 s / ISO 4mm / 20°C

Ablüßzeit 5-10 min / 20-22°C vor Ofen- oder IR-Trocknung

Isolierfüller nicht durchschleifen.
Durchschliffstellen müssen erneut grundiert werden.

Verarbeitung: Isolierfüller



5:1 mit allen
Stadox VOC-Härtern
Potlife 60 min / 18-22°C



30% Stadox VOC-Verdünnung
15-16 s / DIN 4mm / 20°C
33-37 s / ISO 4mm / 20°C



Compliant 1,3 - 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar Eingangsdruck
3 - 4 = 60 - 100 micron



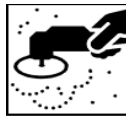
HVLP 1,3 - 1,5 mm
0,7 bar Zerstäuberdruck
3 - 4 = 60 - 100 micron



Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C oder
25-30 min / 60-65°C Objekttemperatur



P800



P400 - P500
Exzenter-Schleifmaschine



Standocryl VOC-Autolack oder
Standohyd Basecoat mit
Standocryl VOC-Klarlacken

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer

Flammpunkt:

- 24°C / 75°F

Spezifisches Gewicht:

- 1,56 - 1,65 g/cm³

Festkörperanteil (ohne Verdünnungszugabe):

- 70,1 - 74,0 Gew.-%
- 47,5 - 51,7 Vol.-%

VOC (2004/42/EC):

2004/42/II B(c)(540)540

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie II B.c) in spritzfertiger Form beträgt max. 540g/l VOC. Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form beträgt max. 540g/l.

Theoretische Ergiebigkeit:

- Nass-in-Nass:
12,8 m²/l bei 30 micron Trockenschichtdicke
- Schleiffüller:
4,8 m²/l bei 80 micron Trockenschichtdicke

Reinigung der Geräte:

Nach dem Gebrauch mit Stadox Reinigungsverdünnung.

Wichtige Hinweise:

- Spritzgänge verhalten auftragen.
- Bei anquellbaren und TPA-Untergründen keine IR-Trocknung durchführen.
- Der Füller ist einfärbbar mit bis zu 15% Standocryl VOC-Autolack. Trocknung und Schleifbarkeit werden dadurch beeinflusst.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch mit Stadox Basislack / Standocryl 2K-Autolack überlackiert werden.

2K-Lacke reagieren mit Feuchtigkeit. Deshalb müssen alle Verarbeitungsgeräte, Mischgefäße usw. absolut wasserfrei sein. Verarbeitungsfertige Beschichtungsstoffe, die Isocyanate enthalten, können eine Reizwirkung auf die Schleimhäute - besonders auf die Atmungsorgane - ausüben und Überempfindlichkeitsreaktionen auslösen. Beim Einatmen von Dämpfen oder Spritznebeln besteht die Gefahr einer Sensibilisierung. Beim Umgang mit isocyanathaltigen Beschichtungsstoffen sind alle Maßnahmen für lösemittelhaltige Beschichtungsstoffe sorgfältig zu beachten. Insbesondere dürfen Spritznebel und Dämpfe nicht eingeatmet werden. Allergiker, Asthmatiker sowie Personen, die zu Erkrankungen der Atemwege neigen, dürfen für Arbeiten mit isocyanathaltigen Beschichtungsstoffen nicht herangezogen werden.

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. 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 oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.