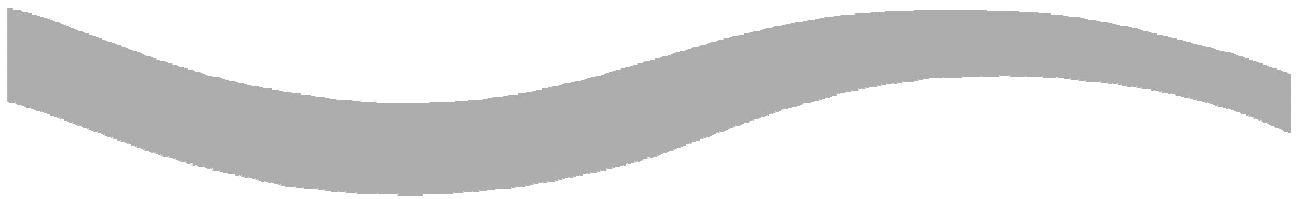




Stadox VOC-System-Füller

- **VOC-compliant**
- **Hohe Standfestigkeit**
- **Gutes Füllvermögen**
- **Leichte Schleifbarkeit**
- **Gute Verspannung**
- **Chromatfrei**
- **Gute Isoliereigenschaften**



Technische Beschreibung:

- Mischung 7:1 mit allen
Stadox VOC-Härtern
- oder
- Mischung 4:1 mit allen
Stadox 2K-HS-Härtern
- Beschleunigte Wärmetrocknung möglich
- Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C

Stadox VOC-System-Füller

Untergrund:

- Ausgehärtete Lackierung, geschliffen (ausgenommen TPA)
- Werksgrundierung und KTL, geschliffen
- Stadox Polyester-Produkte, geschliffen
- UP-GF, geschliffen

Blanke Metalluntergründe müssen mit Stadox Säureprimer vorgrundiert werden.

Vorbehandlung / Reinigung:



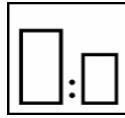
Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1



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

Ablüßzeit 5-15 min / 18-22°C vor Ofen- oder IR-Trocknung

Verarbeitung: VOC-System



7:1 mit allen
Stadox VOC-Härtern
Potlife 90-120 min / 18-22°C



10% Stadox VOC-Verdünnung
22-24 s / DIN 4mm / 20°C
61-68 s / ISO 4mm / 20°C



Compliant 1,6 - 1,8 mm
1,5 - 3,0 bar Eingangsdruck
2 - 3 = max. 250 micron



HVLP 1,6 - 1,9 mm
0,7 bar Zerstäubedruck
2 - 3 = max. 250 micron



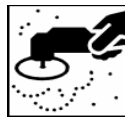
Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C oder
30-40 min / 60-65°C Objekttemperatur



Kurzweilig 10-15 min
(Siehe Stadox Lackiersystem S10)



P800



P400 - P500
Exzenter-Schleifmaschine



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

Stadox VOC-System-Füller

Untergrund:

- Ausgehärtete Lackierung, geschliffen (ausgenommen TPA)
- Werksgrundierung und KTL, geschliffen
- Stadox Polyester-Produkte, geschliffen
- UP-GF, geschliffen

Blanke Metalluntergründe müssen mit Stadox Säureprimer vorgrundiert werden.

Vorbehandlung / Reinigung:



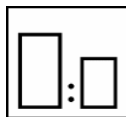
Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1



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

**Ablüßzeit 5-15 min / 18-22°C
vor Ofen- oder IR-Trocknung**

Verarbeitung: HS-System



4:1 mit allen
Stadox 2K-HS-Härtern
Potlife 60-90 min / 18-22°C



Bei Bedarf 5-10% Stadox 2K-Verdünnungen
24-26 s / DIN 4mm / 20°C
68-76 s / ISO 4mm / 20°C



Compliant 1,6 - 1,8 mm
1,5 - 3,0 bar Eingangsdruck
2 - 3 = max. 250 micron



HVLP 1,6 - 1,9 mm
0,7 bar Zerstäuberdruck
2 - 3 = max. 250 micron



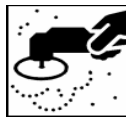
Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C oder
30-40 min / 60-65°C Objekttemperatur



Kurzweilig 10-15 min
(Siehe Stadox Lackiersystem S10)



P800



P400 - P500
Exzenter-Schleifmaschine



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

Stadox VOC-System-Füller

Flammpunkt:

- 25°C / 77°F

Spezifisches Gewicht:

- 1,54 - 1,56 g/cm³

Festkörperanteil

(ohne Verdünnungszugabe):

- 70,4 - 71,6 Gew.-%
- 47,8 - 49,5 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:

- 5,6 - 5,8 qm/l bei 80 micron Trockenschichtdicke

Reinigung der Geräte:

Nach dem Gebrauch mit Stadox Reinigungsverdünnung.

Wichtige Hinweise:

- Zur besseren Kontrolle der Schleifarbeiten kann nach dem Füllerspritzen und Ablüften Kontrollschwarz dünn aufgebelt werden.
- Der Füller ist einfärbbar mit bis zu 15% Standocryl VOC-Autolack. Trocknung und Schleifbarkeit werden dadurch beeinflusst.
- Ab 150 micron Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C oder 40 min / 60-65°C Objekttemperatur
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Stadox Basislack / Standocryl 2K-Autolack verwendet 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.