

Standohyd Plus Basecoat



Standohyd Plus ist eines der effizientesten und bewährtesten PKW-Basislacksysteme. Standohyd Plus Basecoat ist ein wasserverdünnbares, lösemittelarmes und umweltschonendes Decklacksystem mit hervorragender Farbtongenauigkeit und rationeller Verarbeitung in überragender Qualität für Metallic- und Unifarbtöne.

- Uni-, Metallic-, Pearl-Farbtöne.
- Wasserverdünnbar.
- Applikation in einem Arbeitsgang (One Visit Application).
- Leichtes Beilackieren.
- Optimale Farbtongenauigkeit.
- Gutes Deckvermögen.
- Anteil an organischen Lösemitteln unter 10%.
- Hohe Ergiebigkeit.

Bewährte Basislackqualität.



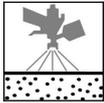
The Art of Refinishing.

Standohyd Plus Basecoat

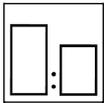
Produktvorbereitung für die Verarbeitung für 2-Schicht-Farbtöne



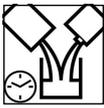
Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.
 Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt
 Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei Nass-in-Nass-Verarbeitung
 Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor der Basislack aufgetragen wird.
 Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| | | Basislack | VE-Wasser |
|----------|---------------|----------------|-----------|
| | | Standohyd Plus | Standox |
| Standard | Alle Farbtöne | 100 | 5-10% |

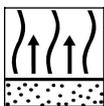
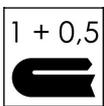


Nicht zutreffend

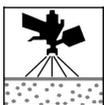


| | Spritzdüse | Spritzdruck | |
|-----------|--------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.3 mm | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck |
| HVLP | 1.2 - 1.3 mm | 0.7 bar | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



1 + 0.5
 1 Arbeitsgang
 1. ein gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang
 2. unmittelbar danach einen Effektspritzgang mit vergrößertem Spritzabstand auftragen
 matt ablüften



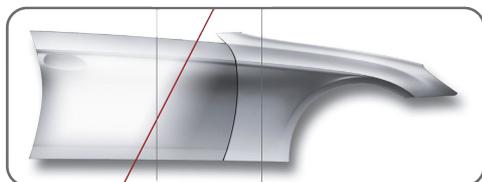
Klarlack

VOC-konform

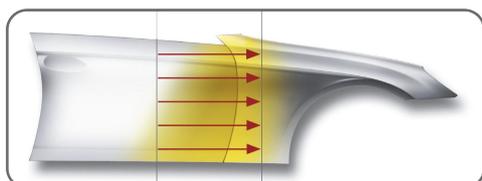
2004/42/IIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

Standohyd Plus Basecoat

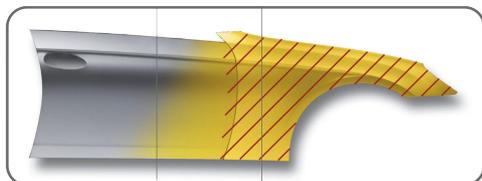
Standohyd Plus Basecoat Poster zur Beilackierung, 2-Schicht-Farbtöne



Standohyd Plus Color Blend wird keilförmig in einem Spritzgang aufgetragen.

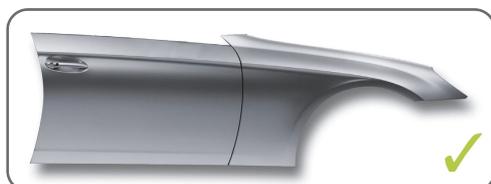


Standohyd Plus Basecoat mit reduziertem Druck 0,8 - 1,0 bar in die nasse Standohyd Plus Color-Blend-Schicht beilackieren (in Pfeilrichtung arbeiten).



Standohyd Plus Basecoat wird auf das neue Teil mit normalem Spritzdruck deckend aufgetragen.

Falls notwendig, eine Mischung von spritzfertigem Standohyd Plus Basecoat + Standohyd Plus Color Blend (1:1) mit reduziertem Druck (0,5 - 0,8 bar) in einem dünnen Tröpfchengang über den Übergangsbereich lackieren, um den Beilackierbereich zu verdecken.



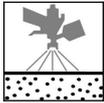
Standocryl VOC-Klarlack auftragen, um die Reparatur abzuschließen.

Standohyd Plus Basecoat

Produktvorbereitung für die Verarbeitung für 3-Schicht-Farbtöne



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

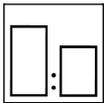


Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.

Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt

Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor der Basislack aufgetragen wird.

Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| Grundfarbton | | Basislack | Spezial Additiv | VE-Wasser |
|--------------|---------------|----------------|-----------------|-----------|
| | | Standohyd Plus | Standohyd | Standox |
| 2K gehärtet | Alle Farbtöne | 100 | 5% | 5-10% |

| Effektgang | | Basislack | VE-Wasser |
|------------|---------------|----------------|-----------|
| | | Standohyd Plus | Standox |
| Standard | Alle Farbtöne | 100 | 5-10% |

Alle Mengenangaben sind kumulativ.

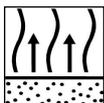
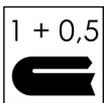


2K Gehärtet: 30 Min.



| | Spritzdüse | Spritzdruck | |
|-----------|--------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.3 mm | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck |
| HVLP | 1.2 - 1.3 mm | 0.7 bar | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Grundfarbtöne (2K Gehärtet)

5 - 10 Min. Endabluft, gefolgt von 15 - 20 Min. / 60 - 65°C Objekttemperatur.

1 + 0.5 Effektfarbton

matt ablüften

VOC-konform

2004/42/IIB(d)420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

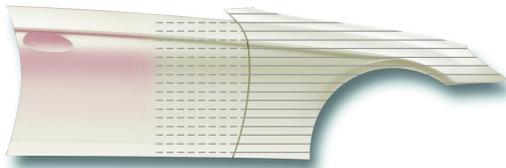
Standohyd Plus Basecoat

Standohyd Plus Basecoat Poster zur Beilackierung, 3-Schicht-Farbtöne

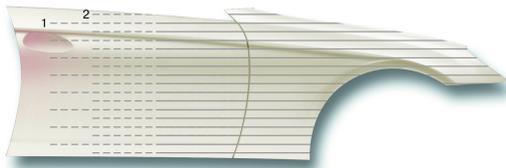
Den Standohyd-Plus-Basecoat-Grundfarbton mit 5 % Standohyd Plus Spezial-Additiv mischen und anschließend wie üblich mit Standox VE-Wasser auf eine Spritzviskosität von 22 - 26 Sek. / DIN 4mm einstellen. Verarbeitungszeit des gemischten Materials max. 30 Min. / 20°C.



Die angrenzenden Teile abdecken. Den Standohyd-Plus-Basecoat-Grundfarbton vollständig deckend auf die neuen Teile auftragen.



Die Abdeckung entfernen und die Lackierung mit dem Grundfarbton in das angrenzende Teil ausweiten. 5 - 10 Minuten Endabluft, gefolgt von 15 - 20 Minuten bei 60 - 65°C Objekttemperatur. Alle Oberflächen auf normale Temperatur abkühlen lassen.



Den Standohyd-Plus-Effektfarbton auf das komplette neue Teil auftragen und in die angrenzenden Teile beilackieren. Den ersten Spritzgang am weitesten auslegen und - falls erforderlich - einen zweiten und dritten Spritzgang mit Zwischenabluft auftragen. Beilackierbereich mit abgestuften Effektspritzgängen lackieren, um einen sichtbaren Rand zu vermeiden und einen sanften Übergang sicherzustellen. Dabei von außen nach innen arbeiten.



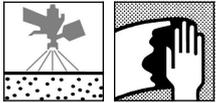
Standocryl VOC-Klarlack auf alle Oberflächen auftragen, um die Reparatur abzuschließen.

Standohyd Plus Basecoat

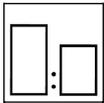
Produktvorbereitung für die Verarbeitung mit Standohyd Plus Spezial Additive



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



Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.
 Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt
 Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei nass-in-nass Verarbeitung
 Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor der Basislack aufgetragen wird.
 Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



| | | Basislack | Spezial Additiv | VE-Wasser |
|------------------|---------------|----------------|-----------------|-----------|
| | | Standohyd Plus | Standohyd Plus | Standox |
| Xtreme Clearcoat | Alle Farbtöne | 100 | 5% | 5-10% |

Bei Überlackierung mit Standocryl VOC-Xtreme Klarlack müssen Standohyd Plus Basecoat und Standohyd Plus Color Blend mit Standohyd Spezial-Additiv eingestellt werden.

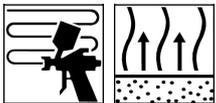


2K Gehärtet: 30 Min.

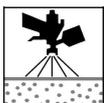


| | Spritzdüse | Spritzdruck | |
|-----------|--------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.2 - 1.3 mm | 1.8 - 2 bar | Eingangsdruck |
| HVLP | 1.2 - 1.3 mm | 0.7 bar | Zerstäuberdruck |

siehe Herstellerangaben



1 + 0.5
 1 Arbeitsgang
 1. ein gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang
 2. unmittelbar danach einen Effektspritzgang mit vergrößertem Spritzabstand auftragen
 matt ablüften



Klarlack

VOC-konform

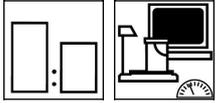
2004/42/IIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

Standohyd Plus Basecoat

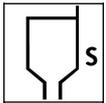
Produkte

Standohyd Plus Basecoat

Produktmix



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



ISO 4: 61 - 76 s bei 20°C
DIN 4: 20 - 26 s bei 20°C



10 - 20 µm Effekt-Farbtöne
12 - 25 µm Unifarbtöne



Nach Gebrauch mit einem geeigneten wasserverdünnbaren Pistolenreiniger reinigen.

Waste Treatment

Das verunreinigte Wasser kann entweder als chemischer Abfall oder mit Koagulieremittel 16.30 behandelt werden, wodurch der Lack vom Wasser getrennt wird und den chemischen Abfall um mehr als 60 % reduziert. Prozess: Dem verunreinigten Wasser 1 % von 16.30 hinzufügen und sorgfältig (mit dem Mixer) 3 bis 5 Minuten vermischen, bis sich feste Flocken vom Wasser trennen. Solange mit dem Mischen fortfahren, bis das Wasser klar ist. Die koagulierten Lackreste werden herausgefiltert, den Lackschlamm und das gereinigte Wasser entsprechend den lokalen Bestimmungen entsorgen.

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Neue Mischlacke sollten vor Gebrauch geschüttelt oder gerührt werden.
- Alle Ausrüstungsgegenstände, die mit diesem Produkt in Berührung kommen, müssen für wasserbasierende Produkte freigegeben sein.
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- Empfohlene Lagertemperatur: 15°C bis 25°C (Umgebungstemperatur darf 5°C nicht unterschreiten).
- Verkürzung der Abluftzeit möglich durch Einsatz von Anblasdüsen bzw. -pistolen, Kabinen-Luftdüsen-Systemen oder Erhöhung der Kabinentemperatur.
- Standohyd Plus Basecoat muss durch Zugabe von Standohyd Plus Spezial-Additiv spritzfertig eingestellt werden, wenn eine Überlackierung mit Standocryl VOC-Xtreme-Klarlack erfolgen soll.
- In Ländern/Regionen, in denen Temperaturen über 25°C in Kombination mit hoher relativer Luftfeuchtigkeit vorkommen, empfehlen wir, die Zugabe von Stadox Demineralisiertem Wasser auf 0 - 5 % zu reduzieren.
- Bei warmen und trockenen Umgebungsbedingungen kann Stadox VE-Wasser im selben Mischungsverhältnis durch Standohyd Plus Hot und Dry Thinner ersetzt werden.
- Standohyd Plus Basecoat vor der Verarbeitung mit Bechersystemen (z.B. SATA oder 3M) durch wasserfeste 125µm Schnell-Siebe filtrieren.

Standohyd Plus Basecoat

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

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Standox 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 Standox 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.

