

# Standex 1K-Füllprimer U3010S



**Der Standox 1K-Füllprimer U3010S ist ein füllstarker und einfach zu verarbeitender 1-Komponenten-Primer mit hervorragendem Korrosionsschutz und ausgezeichneter Haftung. Für kleinere Reparatur- und Durchschliffstellen geeignet.**

- Schweißprüfzeugnis.
- 1K-Säureprimer.
- Hervorragender Korrosionsschutz.

**Einfach zu verarbeitendes Produkt mit gutem Korrosionsschutz und optimalen Haftungseigenschaften.**



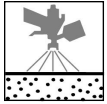
**The Art of Refinishing.**

# Stadox 1K-Füllprimer U3010S

## Product preparation - application STANDARD



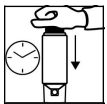
Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



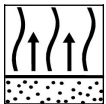
Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen und gereinigt.  
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.  
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.



Vor Gebrauch schütteln (für mindestens zwei Minuten).  
Nach dem Aufschütteln der Dose probesprühen.



Nicht zutreffend



1 - 3 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.

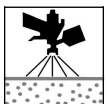


18 - 22 °C

30 Min. - 1 Std.



P800 - P1000



2K Füller  
Stadox Basislack + Klarlack  
2K Decklack

VOC-konform

2004/42/IIB(e)(840) 660: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(e)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 840 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 660 g/l.

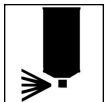
# Stadox 1K-Füllprimer U3010S

## Produkte

Stadox 1K-Füllprimer U3010S



10 - 30 µm



Nach Beendigung des Sprühvorgangs muss sichergestellt werden, dass das Ventil über Kopf leer gesprüht wird, um eine Verstopfung der Düse zu vermeiden.

## Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Entfernung zum Untergrund sollte 15 - 25 cm betragen.
- Aufgrund der Vielzahl von Legierungen bzw. Herstellungsverfahren bei Metallen ist eine Vorprüfung auf dem jeweils vorliegenden Untergrund erforderlich, um sicherzustellen, dass die Vorbehandlung für eine einwandfreie Haftung genügt.
- Nicht auf thermoplastischen Lackierungen einsetzen.
- Trockenschliff nur für leichtes Köpfen erlaubt.
- Nicht mit Polyesterprodukten, Epoxyprodukten oder wasserverdünnbaren Produkten überarbeiten.

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.

