

Standox 1K-Haftprimer U3030



Der Standox 1K-Haftprimer U3030 ist ein chromatfreier 1-Komponenten-Säureprimer. Er erhöht den Korrosionsschutz und ist einfach in der Verarbeitung. Einsetzbar ist das Produkt als Grundierung für zu verschweißende Teile in nur einem Spritzgang (Schweißprüfzeugnis ist vorhanden). Er eignet sich auch als Grundierung unter 2K-Grundierfüllern. Für kleinere Reparatur- und Durchschleifstellen gibt es ihn auch in der praktischen Spray Max Sprühdose.

- 1-2 Spritzgänge.
- Einfache Verarbeitung.
- 1K-Säureprimer.
- Schweißprüfzeugnis.
- Chromatfrei.
- Hervorragender Korrosionsschutz.



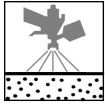
The Art of Refinishing.

Stadox 1K-Haftprimer U3030

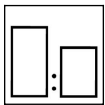
Product preparation - application STANDARD



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 Aluminium, 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.



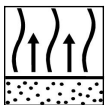
Primer		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
100 %	100	50 %	43
U3030		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40 VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 8 Std.

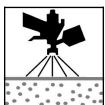


	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.5	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	Zerstäuberdruck
siehe Herstellerangaben			



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 20 Min.



2K Füller

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(780) 780: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 780 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 780 g/l.

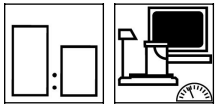
Stadox 1K-Haftprimer U3030

Produkte

Stadox 1K-Haftprimer U3030

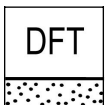
Stadox Verdünnung 2K 10-20
Stadox Verdünnung 2K 15-25
Stadox Verdünnung 2K 20-25
Stadox Verdünnung 2K 25-35
Stadox Verdünnung 2K 35-40
Stadox Verdünnung VOC 15-30
Stadox Verdünnung VOC 30-40

Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Datenblatt.
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

2K 10-20	Beschleunigte kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilereparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 10 - 20°C.
2K 15-25	Kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 15 - 25°C.
2K 20-25	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 20 - 25°C.
2K 25-35	Mittellange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 25 - 35°C.
2K 35-40	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 35 - 40°C.
VOC 15-30	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen sowie die Reparatur von großen Flächen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen z.B. von 15 - 30°C.
VOC 30-40	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.



15 - 30 µm

Theoretische Ergiebigkeit

110 - 115 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

Stadox 1K-Haftprimer U3030

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
 - 1-2 mal mit Flachpinsel streichen (Verarbeitungsviskosität gleich Lieferviskosität)
 - Nicht mit Polyesterprodukten, Epoxyprodukten oder wasserverdünnbaren Produkten überarbeiten.
 - Dieses Produkt hat auf Stahl eine Freilagerbeständigkeit von 3 Monaten, dabei sollte eine Trockenschichtdicke von 50 µm nicht unterschritten werden.
 - Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
-

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.

