

Standoflex Plastik-Primer U3060S



Der Standoflex Plastik-Primer U3060 ist ein 1-Komponenten-Primer für die 3-Schicht-Kunststofflackierung. Er ist einfach in der Handhabung und haftet auf allen gängigen PKW Kunststoffteilen im Aussenbereich.

- Einfache Verarbeitung.
- Haftung auf allen PKW-Kunststoffteilen außen.
- 1K-Primer für die 3 Schicht-Kunststofflackierung

1K Primer für die Kunststofflackierung.



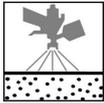
The Art of Refinishing.

Standoflex Plastik-Primer U3060S

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD



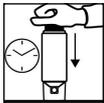
Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



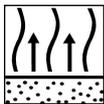
Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Kunststoff Reiniger getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Kunststoff Reiniger angefeuchtetes Tuch verwenden
Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen



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



Nicht zutreffend

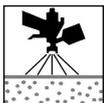


1 - 2 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 5 Min.

1 Spritzgang

Endabluft: 10 Min. - 15 Min.



Elastifizierter 2K Füller

VOC-konform

2004/42/IIB(e)(840) 730: 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 730 g/l.

Standoflex Plastik-Primer U3060S

Produkte

Standoflex Plastik-Primer U3060S



1 - 2 μm

Theoretische Ergiebigkeit

90 - 95 m^2/l bei 1 μm Trockenschichtdicke

Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen ATI kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.

Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.



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.

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.

