

Standofleet MS Aluminium Klarlack



Standofleet MS Aluminium Klarlack K9380 ist ein speziell für blankes, tuschiertes Aluminium entwickelter Klarlack mit mittlerem Festkörpergehalt auf Basis von Acrylharzen.

- Zeichnet sich durch seine hohe Flexibilität und hervorragende Haftung auf Leichtmetallen und Kunststoffen aus.
- Bietet Schutz ohne das ursprüngliche Erscheinungsbild der Oberfläche zu beeinträchtigen.



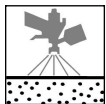
The Art of Refinishing.

Standofleet MS Aluminium Klarlack

Product preparation - application STANDARD - HS

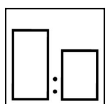


Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Touchiertes Aluminium

Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.



Klarlack		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
8	100	1	14	35 - 40 %	34 - 39
K9380		4110 (FLEET HS FAST) 4120 (FLEET HS) 4130 (FLEET HS SLOW)		5110 (FLEET FAST) 5120 (FLEET THINNER) 5130 (FLEET SLOW)	

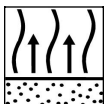


Verarbeitungszeit bei 20°C: 4 Std. - 6 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.5	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



2 geschlossene Spritzgänge.

mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
vor Ofentrocknung: 15 Min. - 20 Min.



		4120 / 4110 / 4130
20 - 25 °C		12 Std. - 16 Std.
55 - 60 °C		45 Min. - 1 Std.

VOC-konform

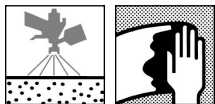
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Standofleet MS Aluminium Klarlack

Product preparation - application STANDARD - MS

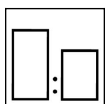


Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Touchiertes Aluminium

Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.



Klarlack		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
4	100	1	26	20 - 25 %	24 - 30
K9380		4010 (FLEET MS FAST) 4020 (FLEET MS)		5110 (FLEET FAST) 5120 (FLEET THINNER) 5130 (FLEET SLOW)	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 4 Std. - 6 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.5	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



2 geschlossene Spritzgänge.

mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
vor Ofentrocknung: 15 Min. - 20 Min.



	4020 / 4010
20 - 25 °C	12 Std. - 16 Std.
55 - 60 °C	45 Min. - 1 Std.

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Standofleet MS Aluminium Klarlack

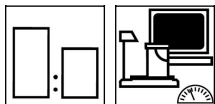
Produkte

Standofleet MS Aluminium Klarlack K9380

Standofleet 2K-HS-Härter 4120
Standofleet 2K-HS-Härter Kurz 4110
Standofleet 2K-HS-Härter Lang 4130
Standofleet 2K-MS-Härter 4020
Standofleet 2K-MS-Härter Kurz 4010

Standofleet 2K-Verdünnung 5120
Standofleet 2K-Verdünnung Kurz 5110
Standofleet 2K-Verdünnung Lang 5130

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.

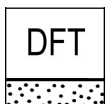
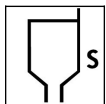
4120	Standard Härter für alle 2K NFZ-Produkte (20 - 25°C).
4110	Beschleunigter kurzer Härter für kleine Teile oder Designarbeiten (Streifen) 20 - 25°C.
4130	Langer Härter für große Flächen und hohe Temperaturen (>30°C).
5120	Standard NFZ-Verdünnung für alle NFZ-Produkte (20 - 25°C).
5110	Kurze Verdünnung nur für kleine Teile/Flächen (15 - 20°C).
5130	Lange Verdünnung für große Flächen und hohe Temperaturen (25 - 30°C), um Spritznebel Probleme zu vermeiden.

DIN 4: 20 - 24 s bei 20°C

40 - 60 µm 2 Spritzgänge

335 - 340 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, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.

Nach Gebrauch mit einer geeigneten lösemittelhaltigen Reinigungsverdünnung reinigen.



**Theoretische
Ergiebigkeit**



Standofleet MS Aluminium Klarlack

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
 - Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
-

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.

