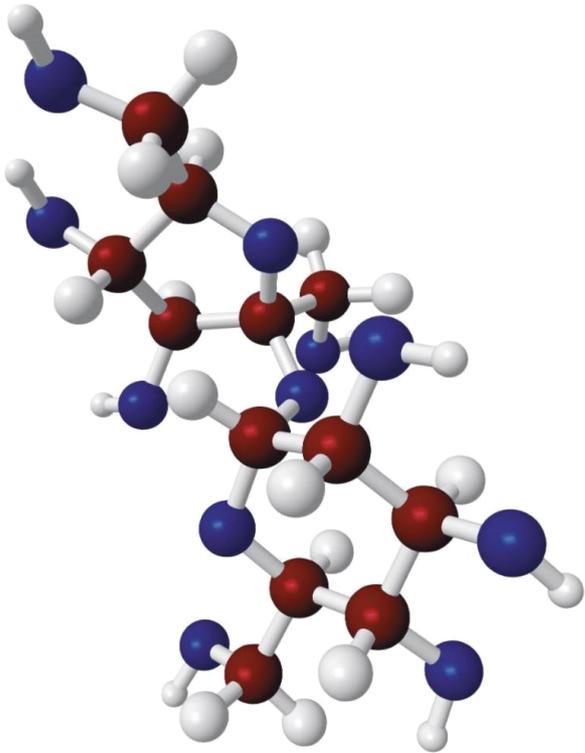


# Kunststoff-System



**Es gibt viele Gründe für den Einsatz von Kunststoffen im Automobilbau. Vor allem tragen sie dazu bei, das Fahrzeuggewicht und damit auch die Emissionen und den Kraftstoffverbrauch zu reduzieren, ohne Kompromisse bei der Sicherheit einzugehen. Neben rein funktionalen Aspekten spielen Kunststoffe aber auch eine große Rolle in Form und Design eines Autos.**

**Die Automobilhersteller verwenden eine Vielzahl von Kunststoffen und Kunststoffmischungen, somit steigen auch die Herausforderungen an den Lackierer, sowohl in Bezug auf detaillierte Informationen über den Einsatz von Kunststoffen an Fahrzeugen, als auch die fachgerechte Vorbehandlung im Zuge einer Reparaturlackierung.**

**Dieses Kunststoff-System-Merkblatt ist der Leitfaden für die fachgerechte Reparaturlackierung von Kunststoffteilen und sollte immer mit dem technischen Merkblatt des jeweils eingesetzten Standox Produktes verwendet werden.**



## Product preparation - application Kunststoffuntergründe



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



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen  
Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger Antistatic 6500 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic angefeuchtetes Tuch verwenden.

Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.

Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.

Alle Spuren von Trennmitteln gründlich entfernen.



Kunststoff-Bezeichnung*1	Tempern*2		U3060 / U3070*3	U3200	U7580 / U7590*4	U7650 / U7660*5	U3040*6	U3300*7	2K Filler*8
ABS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
AS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ASA	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
BMC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
CFK	---	---	-	-	-	-	-	-	x
EPDM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
UP GF*9	---	---	-	-	-	-	-	-	x
Gelcoat*9	---	---	-	-	-	-	-	-	x
PA*10	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PBT	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PC (Headlight)	---	---	-	-	-	-	x	-	-
PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PPE	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PPO	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PP*11	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PS	---	---	-	-	-	-	-	x	-
PUR	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PVC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PE	Keine Reparatur in Werkstätten								

Gängige Kunststoffgemische	Tempern*2		U3060 / U3070*3	U3200	U7580 / U7590*4	U7650 / U7660*5	U3040*6	U3300*7	2K Filler*8
ABS + PBT	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + PPO	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + TPU	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PA + PPE (Noryl GTX)	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PBT + PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA + ABS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA + PP	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PP + EPDM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PUR + PVC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PUR + RIM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-

\*1 - \*11 Siehe Hinweise

Nicht zutreffend



VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

## Produkte

---

Standoflex 2K-Plastik-Grundierfüller U3200  
Standoflex Plastik-Haftprimer U3070  
Standoflex Plastik-Primer U3060  
Standoflex Plastik-Reiniger Antistatic 6500  
Standox 1K-Scheinwerfer-Primer U3040  
Standox Elastik-Additiv 5660  
Standox Steinschlagschutz U3300  
Standox VOC Xtreme Kunststoff Additiv U7660  
Standox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580  
Standox VOC-Plastik-Additiv U7590  
Standox VOC-Xtra-Füller U7560  
Standox VOC-Xtreme Nass-in-Nass Füller U7650

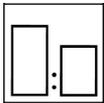
---

## Produktmix

---

Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

---



ABS	Acrylnitrilbutadienstyrol
AS	Acrylnitrilstyrol
ASA	Acrylnitrilstyrolacrylat
BMC	Bulk Moulding Compound
CFK	Kohlefaserverstärkter Kunststoff
EPDM	Ethylenpropylen
UP GF	Glasfaserverstärkter Kunststoff
PA	Polyamid
PBT	Polybutylenterephthalat
PC	Polycarbonat (Scheinwerfer)
PC	Polycarbonat
PE	Polyaethylen
PMMA	Polymethylmethacrylat
PPE	Polyphenylenaether
PPO	Polyphenylenoxid
PP	Polypropylen
PS	Polystyrol
PUR	Polyurethan
PVC	Polyvinylchlorid

---

## Hinweis

---

- \*1 Aufgrund der zunehmenden Vielzahl an Kunststoffuntergründen auf dem Markt, kann sich sogar die Qualität desselben Kunststofftyps (z.B. PP+EPDM) von Hersteller zu Hersteller und Fahrzeugtyp stark unterscheiden, z.B. durch Verwendung unterschiedlicher Polymermischungen und Mischungsverhältnisse. Während der Herstellung verwendete Trennmittel haben ebenfalls einen sehr großen Einfluss auf die Haftung des aufgetragenen Lackfilms. Deshalb sollte ein Vortest durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Vorbehandlung ausreichend ist für eine einwandfreie Haftung. Die gegebenen Aufbauempfehlungen sollten nur als Leitfaden dienen.
  - \*2 Je nach Hitzebeständigkeit des Kunststoffs oder der Kunststoffmischung muss das Anbauteil so positioniert werden, dass es vor Deformierung geschützt ist.  
Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger Antistatic 6500 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic angefeuchtetes Tuch verwenden. Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen.  
Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen. Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.
  - \*3 Standoflex Plastik-Primer U3060/Standoflex Plastic Adhesion Primer U3070 muss mit einem elastifizierten Stadox 2K Füller überlackiert werden.
  - \*4 Stadox VOC- Nonstop-Grundierfüller U7580 in der Einstellung mit VOC-Plastik-Additiv U7590 für Kunststoffuntergründe.
  - \*5 Stadox VOC-Xtreme Nass-in-Nass-Füller U7650 in der Kunststoffeinstellung mit Stadox VOC-Xtreme Kunststoff-Additiv U7660. Wenn ein Schleiffüller verwendet werden soll, kann stattdessen Stadox VOC-Xtreme-Füller U7600 in Mischung mit Stadox VOC-Xtreme Kunststoff-Additiv U7660 eingesetzt werden.
  - \*6 Stadox 1K Scheinwerfer Primer U3040 nur als Bestandteil des Stadox Scheinwerfer Reparatur-Kit und Prozess.
  - \*7 Stadox Steinschlagschutz U3300 muss in 2-3 dünnen Spritzgängen appliziert werden.
  - \*8 Stadox VOC-Xtra-Füller U7560 oder VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580 werden bevorzugt, aber auch andere Stadox 2K-Füller sind möglich. (ausgenommen: VOC-Xtreme-Füller U7600/VOC-Xtreme-Nass-in-Nass-Füller U7650)
  - \*9 Je nach Oberflächenqualität des Untergrundes kann Stadox Polyester-Spritzplastik U1100 im Voraus appliziert werden.
  - \*10 Polyamid-Teile (PA), die getempert und ofengetrocknet wurden nach der Lackierung sollten nicht unmittelbar zusammengebaut werden (Bruchgefahr).
  - \*11 Reines Polypropylen (PP) ist ein kritischer Untergrund. Je nach Qualität des PP-Untergrundes, können zusätzliche Vorbehandlungsschritte (z.B. Beflämmen) erforderlich sein, um eine geeignete Haftung des folgenden Lackaufbaus zu gewährleisten.
  - Für detaillierte Verwendungsempfehlungen und -vorgaben, siehe jeweiliges Technisches Datenblatt des gewählten Produktes.
  - Um Staubeinschlüsse im Lackfilm und die elektrische Aufladung des zu lackierenden Kunststoffteils zu minimieren, sollte die Verwendung einer antistatischen Spritzpistole wie der Axalta Stat Gun in Betracht gezogen werden.
  - Reparaturlackierte Kunststoffteile dürfen vor Ablauf einer Frist von 6 Wochen nicht mit einem Hochdruckreiniger gereinigt werden. Danach ist ein Mindestabstand der Düse von 30 cm zum Objekt einzuhalten.
  - Falls erforderlich und um kleine Fehlstellen während der Reparatur von gewöhnlichen Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen zu beseitigen, sollte die Verwendung eines Standoflex Plastik-Spachtel U1030 in Betracht gezogen werden. Siehe jeweiliges Technisches Datenblatt.
  - Folgen Sie den Anweisungen/Prozessen der Autoserie bezüglich der Stoßfängerreparatur. Achten Sie auf Einschränkungen der Filmstärke und Hinweise zur Sensor-Reparatur.
-

# Kunststoff-System

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.

