

# Standox Basislack

## Lösemittelhaltiges Standox Basislack System.



- Leichtes Beilackieren.
- Optimale Farbtongenauigkeit.
- Verfügbar in Uni-, Metallic-, Pearl-Farbtönen.
- Hervorragendes Füllvermögen.
- Gutes Deckvermögen.
- Standox MSB-Verfahren.



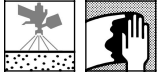
**The Art of Refinishing.**

# Stadox Basislack

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung für 2-Schicht-Farbtöne



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



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
 Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt  
 Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei Nass-in-Nass-Verarbeitung  
 Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.  
 Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



		Basislack	Verdünnung
			MSB
Standard	Alle Farbtöne	100	50-60%



Nicht zutreffend



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.4	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge  
 mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.  
 Endabluft: 10 Min. - 15 Min.



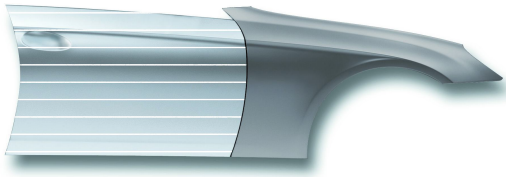
Klarlack

VOC-konform

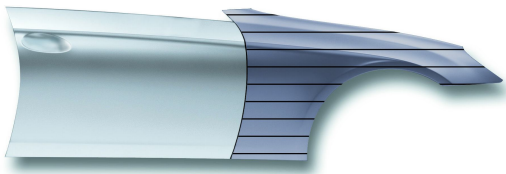
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

# Stadox Basislack

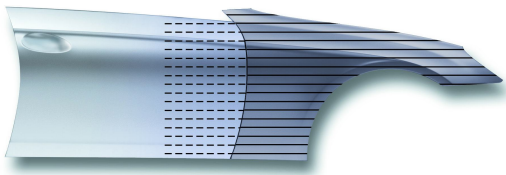
## Stadox Basislack Poster zur Beilackierung, 2-Schicht-Farbtöne



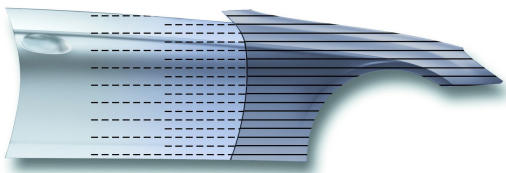
Stadox Basecoat Colourless auf das angrenzende Teil auftragen.  
Ablüften lassen.



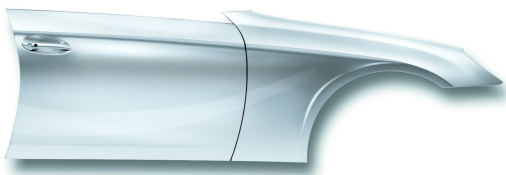
Reparaturzone mit Stadox Basislack in einzelnen Spritzgängen  
lackieren.



Jeden Spritzgang etwas weiter ausführen.



Die Auslaufzone größer anlegen und mit vermindertem Druck verhalten  
beispritzen.



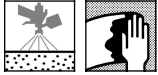
Vor dem Auftrag von Standocryl Klarlack gründlich ablüften.

# Stadox Basislack

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung für 3-Schicht Farbtöne



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



Alt- oder Werklackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
 Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt  
 Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.  
 Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



		Basislack	Verdünnung
			MSB
Standard	Alle Farbtöne	100	50-60%



Nicht zutreffend



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.4	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäubedruck
siehe Herstellerangaben			



2 - 3 Grundfarbton mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.  
 Endabluft: 10 Min. - 15 Min.

2 Effektfarbtone mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.  
 Endabluft: 10 Min. - 15 Min.



Klarlack

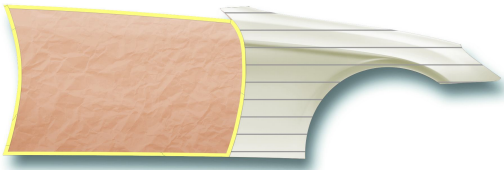
VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

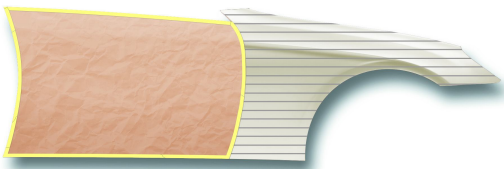


# Stadox Basislack

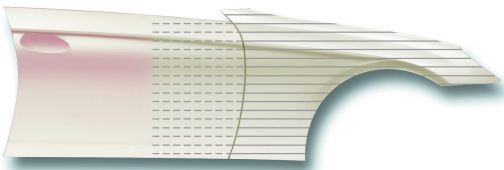
## Stadox Basislack Poster zur Beilackierung, 3-Schicht-Farbtöne



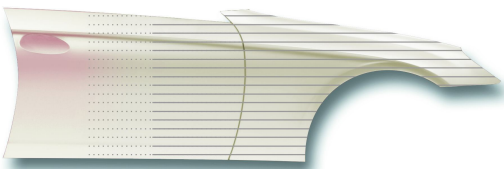
Angrenzendes Teil abdecken. Normale, einheitliche Schicht des gehärteten Grundfarbtons auftragen. Ablüften lassen.



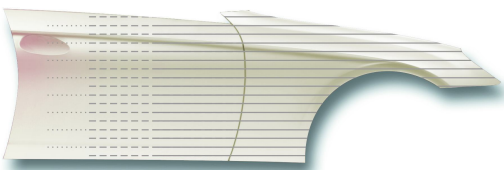
Den zweiten Spritzgang des gehärteten Grundfarbtons normal und einheitlich auftragen, um die endgültige Deckfähigkeit zu erreichen. Sofern die volle Deckfähigkeit nicht erreicht wird, kann dieser Schritt wiederholt werden.



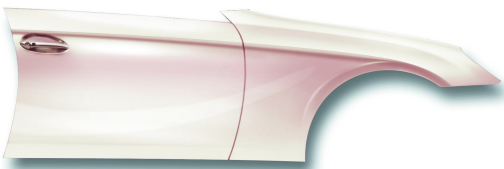
Die Abdeckung entfernen, den Spritzdruck auf 0,5 - 1,0 bar reduzieren und in das angrenzende Teil beilackieren. Ablüften und - falls erforderlich - diesen Schritt wiederholen. Abschließend den Grundfarbton trocknen oder länger ablüften, ca. 20 - 30 Minuten.



Das beizulackierende Teil leicht mit einem grauen Pad schleifen, um - falls erforderlich - den Spritznebel zu entfernen. Sofern gewünscht, Stadox Basecoat Colourless auf das angrenzende Teil auftragen. Den ersten Spritzgang des Effektfarbtöns auf den Grundfarbton auftragen und über den Rand des zuvor aufgetragenen Grundfarbtöns hinaus in das angrenzende Teil beilackieren. Zum Beilackieren die Tröpfchentechnik einsetzen. Ablüften lassen.



Den zweiten Effektgang auftragen und über den Rand der vorhergehenden Schicht in das angrenzende Teil beilackieren. Zum Beilackieren die Tröpfchen-Technik mit reduziertem Druck einsetzen.



Vor dem Auftrag von Standocryl Klarlack gründlich ablüften.

# Stadox Basislack

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung 2K gehärtet



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



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
 Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt  
 Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei Nass-in-Nass-Verarbeitung  
 Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.  
 Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



		Basislack	Härter	Verdünnung
				MSB
MS gehärtet	Alle Farbtöne	100	MS - 20%	30-40%
HS gehärtet	Alle Farbtöne	100	HS - 15%	40%
VOC gehärtet	Alle Farbtöne	100	VOC - 10%	45%

Alle Mengenangaben sind kumulativ.

2K Gehärtet: 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.4	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge  
 mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.  
 Endabluft: 10 Min. - 15 Min.



	MS / HS / VOC
20 °C	2 Std.
60 - 65 °C	20 Min.



Klarlack

VOC-konform

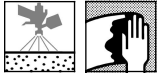
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

# Stadox Basislack

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung Basecoat Real Black



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



Alt- oder Werklackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
Grundierfüller oder Füller, geschliffen und gereinigt  
Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.  
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.



	Basislack	Härter	Verdünnung
			MSB
MS gehärtet	100	20%	40%
HS gehärtet	100	15%	40%
VOC gehärtet	100	10%	40%



Gehärtet: 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.4	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.2 - 1.4	0.7 bar	Zerstäubedruck
siehe Herstellerangaben			



2 Spritzgänge  
mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.  
Endabluft: 20 Min. - 30 Min.



Klarlack

VOC-konform

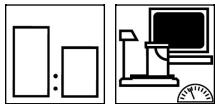
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

# Stadox Basislack

## Produkte

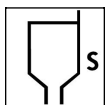
Stadox Basislack

## Produktmix

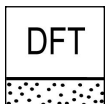


Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Merkblatt.  
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

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



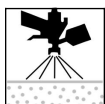
DIN 4: 18 - 22 s bei 20°C



15 - 25 µm Effekt-Farbtöne  
20 - 40 µm Unifarbtöne

### Theoretische Ergiebigkeit

110 - 120 m<sup>2</sup>/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.



Stadox Basislack ist überlackierbar innerhalb von 24 Stunden, ohne Zwischenschliff



Nach Gebrauch mit einer geeigneten lösemittelhaltigen Reinigungsverdünnung reinigen.



## Hinweis

---

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
  - Neue Mischlacke sollten ausreichend aufgerührt werden, bevor sie als Teil einer Mischformel eingesetzt werden.
  - Gehärteter 2K Basislack ist erforderlich für höhere Schichtdicken (>40µ), z.B. bei Farbtönen mit schlechtem Deckvermögen, Mehrfarbenlackierungen, Motorraumlackierungen und Dreischicht-Grundfarbtönen.
  - Das Abkleben von Standox Basislacken ist nach 45 - 60 Min./ 18 - 22°C oder nach Ofentrocknung möglich. Gehärtete Standox Basislacke sollten nur nach Ofentrocknung abgeklebt werden.
  - Wenn in einer Formel mehr als 30 % MIX 897 super tiefschwarz enthalten sind, darf nur 30 % Standox MSB-Verdünnung zugegeben werden, da MIX 897 im Vergleich mit anderen Mischlacken eine niedrigere Viskosität hat. Ein spezieller Hinweis in den Color Tools weist ebenfalls hierauf hin.
  - Standox Basislack Real Black nicht mit anderen Standox Basislacken mischen.
  - Eine Verlängerung oder Verkürzung der angegebenen Endabluffzeit (20 - 30 Min.) kann zu Farbtonveränderungen bei Standox Basislack Real Black führen.
- 

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.

