



# **Standex**

## **Basislack**

### **Bázisfesték**

- **Standex MSB rendszer**
- **kiemelkedő színpontosság**
- **kitűnő töltőképesség**
- **Jó fedőképesség**
- **könnyen melléfényezhető**
- **uni-,metál- és gyöngyház színek**



## **Műszaki leírás:**

- Keverés 50-60% Standox Thinner MSB-vel
- 2 szórásmenet
- 10-15 perc / 18-22°C

# Standex Basislack

## Alapfelület:

- Kikeményedett csiszolt fényezés
- Standox 1K Primer
- Standox Filler

## Előkezelés / Tisztítás

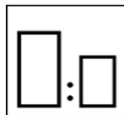


Az alap előkezelésére  
vonatkozó információkat lásd  
Standex Lakkozási Rendszer



Használjon levegős  
légzőkészüléket. Hivatkozva a  
termékre vonatkozó Biztonsági  
adatlapokra.

## Felhasználás:



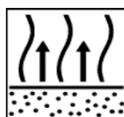
50-60% Standox Thinner MSB  
20-22 s / DIN 4 mm / 20°C  
53-61 s / ISO 4 mm / 20°C



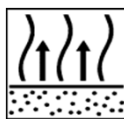
Compliant 1,2 - 1,4 mm  
2,0 - 2,5 bar bemenő nyomás  
2 = 15 - 25 mikron



HVLP 1,2 - 1,4 mm  
0,7 bar szórási nyomás  
2 = 15 - 25 mikron



5 perc / 18-22°C  
köztes kiszellőztetés



10-15 perc / 18-22°C  
végső kiszellőztetés



Standocryl 2K Clears /  
Standocryl VOC HS Clear 9520 és  
Standocryl VOC Premium Clear K9540

# Stadox Basislack

## Lobbanáspont:

- 23 - 25°C / 73.4 - 77°F

## Sűrűség:

- 0.93 - 1.15 g/cm<sup>3</sup>

## Szárazanyag tartalom

### (hígító hozzáadása nélkül):

- 15,8 - 41,8 Tömeg %
- 11,9 - 23,7 Térf. %

## Elméleti

## kiadósság:

- 7.1 - 8.9 m<sup>2</sup>/l 25 mikron száraz rétegvastagságnál.

## Munkaeszközök tisztítása:

Használat után Stadox Cleaning Thinner-el.

## Fontos tudnivalók:

- Stadox Basecoat maszkolása 45-60 perc után /18-22°C-on vagy kabinszáritás után lehetséges.

- Stadox Basecoat Real Black lásd termékismertető 614.

### MS System:

- A 3 rétegű műanyag fényezés strukturált felület estén (Kemény műanyagok) (lásd Stadox Lakkozási Rendszer S7.3) keverjük a Stadox Basecoat-ot 20% Stadox MS Hardenerrel és 30-40% Stadox MSB Thinner (2 szórásmenetben).  
Szárítás: 20 perc/60-65°C vagy 2 óra/18-22°C

- Magasabb filmvastagság esetén, azaz 40 mikron felett (pl.: multi color rendszer), keverjük a Stadox Basecoat-ot 20% Stadox MS Hardenerrel és adjunk hozzá 30-40% MSB Thinner-t. Hosszabb kiszellőztetési idő szükséges.

### HS System:

- A 3 rétegű műanyag fényezés strukturált felület estén (Kemény műanyagok) (lásd Stadox Lakkozási Rendszer S7.3) keverjük a Stadox Basecoat-ot 15% Stadox HS Hardenerrel és 40% Stadox MSB Thinner (2 szórásmenetben).  
Szárítás: 20 perc/60-65°C vagy 2 óra/18-22°C

- Magasabb filmvastagság esetén, azaz 40 mikron felett (pl.: multi color rendszer), keverjük a Stadox Basecoat-ot 15% Stadox HS Hardenerrel és adjunk hozzá 40% MSB Thinner-t. Hosszabb kiszellőztetési idő szükséges.

### VOC rendszer

A 3 rétegű műanyag fényezés strukturált felület estén (Kemény műanyagok) (lásd Stadox Lakkozási Rendszer S7.3) keverjük a Stadox Basecoat-ot 10% Stadox VOC Hardenerrel és 45% Stadox MSB Thinner (2 szórásmenetben).  
Szárítás: 20 perc/60-65°C vagy 2 óra/18-22°C

Magasabb filmvastagság esetén, azaz 40 mikron felett (pl.: multi color rendszer), keverjük a Stadox Basecoat-ot 10% Stadox VOC Hardenerrel és adjunk hozzá 45% MSB Thinner-t. Hosszabb kiszellőztetési idő szükséges.

Csak szakember dolgozhatja fel! Ezek az adatok ismereteink mai állásának felelnek meg. Az információk nem kötelező érvényűek és nem vállalunk felelősséget a teljességükért. A felhasználó feladata az információk felülvizsgálata aktualitás és alkalmazhatóság szempontjából. Az adatlapokban található szellemi tulajdonok, úgy mint szabadalom, márka és szerzői jog, védettek. Minden jog fenntartva. A csomagoláson található biztonsági utasításokat és a termékre vonatkozó biztonsági adatlapok előírásait figyelembe kell venni. Fenntartjuk a jogot arra, hogy az adatlapokban lévő információkat előzetes figyelmeztetés vagy kötelezettség nélkül aktualizálás céljából megváltoztassuk vagy kiegészítsük. Az itt közölt megállapítások korlátozás nélkül érvényesek.