

# Standohyd Plus Basecoat



**Standohyd Plus ist eines der effizientesten und bewährtesten PKW-Basislackssysteme. Standohyd Plus Basecoat ist ein wasserverdünnbares, lösemittelarmes und umweltschonendes Decklacksystem mit hervorragender Farbtongenauigkeit und rationeller Verarbeitung in überragender Qualität für Metallic- und Unifarbtöne.**

- Uni-, Metallic-, Pearl-Farbtöne.
- Wasserverdünnbar.
- Applikation in einem Arbeitsgang (One Visit Application).
- Leichtes Beilackieren.
- Optimale Farbtongenauigkeit.
- Gutes Deckvermögen.
- Anteil an organischen Lösemitteln unter 10 %.
- Hohe Ergiebigkeit.

**Bewährte Basislackqualität.**



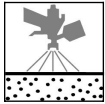
**The Art of Refinishing.**

# Standohyd Plus Basecoat

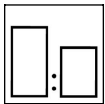
## Produktvorbereitung für die Verarbeitung für 2-Schicht-Farbtöne



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	Demineralisiertes Wasser
		Standohyd Plus	8000
Standard	Alle Farbtöne	100	5-10%

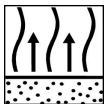
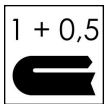


Nicht zutreffend

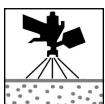


	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.3	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.2 - 1.3	0.7 bar	Zerstäubedruck

siehe Herstellerangaben



1 + 0.5  
 1 Arbeitsgang  
 1. ein gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang  
 2. unmittelbar danach einen Effektspritzgang mit vergrößertem Spritzabstand auftragen  
 matt ablüften



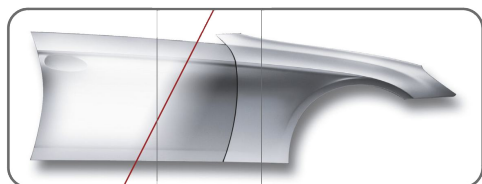
Klarlack

VOC-konform

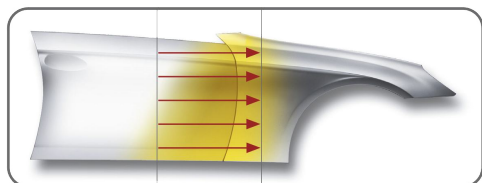
2004/42/IIB(d)420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

# Standohyd Plus Basecoat

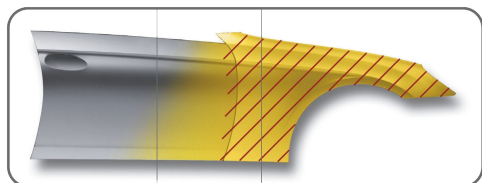
## Standohyd Plus Basecoat Poster zur Beilackierung, 2-Schicht-Farbtöne



Standohyd Plus Color Blend 8070 wird keilförmig in einem Spritzgang aufgetragen.

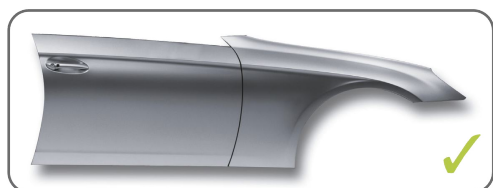


Standohyd Plus Basecoat mit reduziertem Druck 0,8 - 1,0 bar in die nasse Standohyd Plus Color-Blend-8070 Schicht beilackieren (in Pfeilrichtung arbeiten).



Standohyd Plus Basecoat wird auf das neue Teil mit normalem Spritzdruck deckend aufgetragen.

Falls notwendig, eine Mischung von spritzfertigem Standohyd Plus Basecoat + Standohyd Plus Color Blend 8070 (1:1) mit reduziertem Druck (0,5 - 0,8 bar) in einem dünnen Tröpfchengang über den Übergangsbereich lackieren, um den Beilackierbereich zu verdecken.



Standocryl VOC-Klarlack auftragen, um die Reparatur abzuschließen.

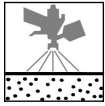


# Standohyd Plus Basecoat

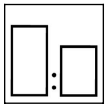
## Produktvorbereitung für die Verarbeitung für 3-Schicht Farbtöne



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



Alt- oder Werkslackierung, 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.



Grundfarbton		Basislack	Spezial Additiv	Demineralisiert Wasser
		Standohyd Plus	8050	8000
2K gehärtet	Alle Farbtöne	100	5%	5-10%

Effektgang		Basislack	Demineralisiert Wasser
		Standohyd Plus	8000
Standard	Alle Farbtöne	100	5-10%

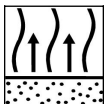
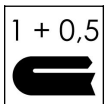
Alle Mengenangaben sind kumulativ.

2K Gehärtet: 30 Min.



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

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Grundfarbtöne (2K Gehärtet)	5 - 10 Min. Endabluft, gefolgt von 15 - 20 Min. / 60 - 65°C Objekttemperatur.
1 + 0.5 Effektfarbton	matt ablüften

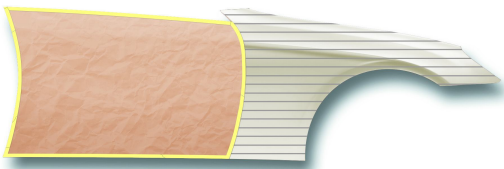
VOC-konform

2004/42/IIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

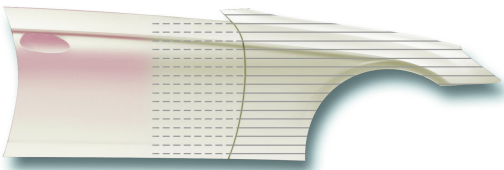
# Standohyd Plus Basecoat

## Standohyd Plus Basecoat Poster zur Beilackierung, 3-Schicht-Farbtöne

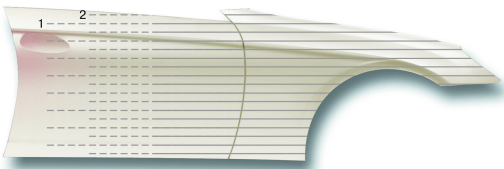
Den Standohyd-Plus-Basecoat-Grundfarbton mit 5 % Standohyd Plus Spezial-Additiv 8050 mischen und anschließend wie üblich mit Standox VE-Wasser 8000 auf eine Spritzviskosität von 22 - 26 Sek. / DIN 4mm einstellen. Verarbeitungszeit des gemischten Materials max. 30 Min. / 20°C.



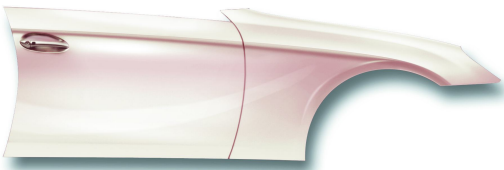
Die angrenzenden Teile abdecken. Den Standohyd-Plus-Basecoat-Grundfarbton vollständig deckend auf die neuen Teile auftragen.



Die Abdeckung entfernen und die Lackierung mit dem Grundfarbton in das angrenzende Teil ausweiten. 5 - 10 Minuten Endabluft, gefolgt von 15 - 20 Minuten bei 60 - 65°C Objekttemperatur. Alle Oberflächen auf normale Temperatur abkühlen lassen.



Den Standohyd-Plus-Effektfarbton auf das komplette neue Teil auftragen und in die angrenzenden Teile beilackieren. Den ersten Spritzgang am weitesten auslegen und - falls erforderlich - einen zweiten und dritten Spritzgang mit Zwischenabluft auftragen. Beilackierbereich mit abgestuften Effektspritzgängen lackieren, um einen sichtbaren Rand zu vermeiden und einen sanften Übergang sicherzustellen. Dabei von außen nach innen arbeiten.



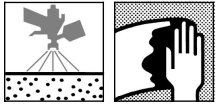
Standocryl VOC-Klarlack auf alle Oberflächen auftragen, um die Reparatur abzuschließen.

# Standohyd Plus Basecoat

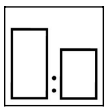
## Produktvorbereitung für die Verarbeitung mit Standohyd Plus Spezial Additive



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  
 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	Spezial Additiv	Demineralisiert Wasser
		Standohyd Plus	8050	8000
K9600	Alle Farbtöne	100	5%	5-10%

Bei Überlackierung mit Standocryl VOC-Xtreme Plus K9600 Klarlack müssen Standohyd Plus Basecoat und Standohyd Plus Color Blend 8070 mit Standohyd Spezial-Additiv 8050 eingestellt werden.



2K Gehärtet: 30 Min.

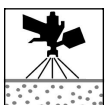


	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.3	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.2 - 1.3	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 + 0.5  
 1 Arbeitsgang  
 1. ein gleichmäßiger, geschlossener Spritzgang  
 2. unmittelbar danach einen Effektspritzgang mit vergrößertem Spritzabstand auftragen  
 matt ablüften



Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

# Standohyd Plus Basecoat

## Produkte

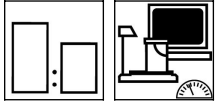
---

Standohyd Plus Basecoat

---

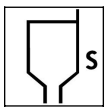
## Produktmix

---



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Datenblatt.

---



ISO 4: 61 - 76 s bei 20°C  
DIN 4: 20 - 26 s bei 20°C

---



10 - 20 µm Effekt-Farbtöne  
12 - 25 µm Unifarbtöne

---

### Theoretische Ergiebigkeit

115 - 215 m<sup>2</sup>/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 einem geeigneten wasserverdünnbaren Pistolenreiniger reinigen.

---

### Abfallentsorgung

Das verunreinigte Wasser kann entweder als chemischer Abfall oder mit Koagulierungsmitte 16.30 behandelt werden, wodurch der Lack vom Wasser getrennt wird und den chemischen Abfall um mehr als 60 % reduziert. Prozess: Dem verunreinigten Wasser 1 % von 16.30 hinzufügen und sorgfältig (mit dem Mixer) 3 bis 5 Minuten vermischen, bis sich feste Flocken vom Wasser trennen. Solange mit dem Mischen fortfahren, bis das Wasser klar ist. Die koagulierten Lackreste werden herausgefiltert, den Lackschlamm und das gereinigte Wasser entsprechend den lokalen Bestimmungen entsorgen.

---



# Standohyd Plus Basecoat

## Hinweis

---

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
  - Neue Mischlacke sollten vor Gebrauch geschüttelt oder gerührt werden.
  - Alle Ausrüstungsgegenstände, die mit diesem Produkt in Berührung kommen, müssen für wasserbasierende Produkte freigegeben sein.
  - Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
  - Empfohlene Lagertemperatur: 15°C bis 25°C (Umgebungstemperatur darf 5°C nicht unterschreiten).
  - Verkürzung der Abluftzeit möglich durch Einsatz von Anblasdüsen bzw. -pistolen, Kabinen-Luftdüsen-Systemen oder Erhöhung der Kabinentemperatur.
  - Standohyd Plus Basecoat muss durch Zugabe von Standohyd Plus Spezial-Additiv spritzfertig eingestellt werden, wenn eine Überlackierung mit Standocryl VOC-Xtreme-Plus K9600 Klarlack erfolgen soll.
  - In Ländern/Regionen, in denen Temperaturen über 25°C in Kombination mit hoher relativer Luftfeuchtigkeit vorkommen, empfehlen wir, die Zugabe von Standox Demineralisiertem Wasser 8000 auf 0 - 5 % zu reduzieren.
  - Bei warmen und trockenen Umgebungsbedingungen kann Standox VE-Wasser 8000 im selben Mischungsverhältnis durch Standohyd Plus Hot und Dry Thinner 8020 ersetzt werden.
  - Standohyd Plus Basecoat vor der Verarbeitung mit Bechersystemen (z.B. SATA oder 3M) durch wasserfeste 125µm Schnell-Siebe filtrieren.
- 

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.

