



# Stadox

## Easy-Füller U7010

- **2K-Schleiffüller**
- **Hohe Standfestigkeit**
- **Gutes Füllvermögen**
- **Leicht schleifbar**



### **Technische Beschreibung:**

- Mischung 6:1 mit allen Stadox VOC-Easy-Härtern
- Mischung 4:1 mit allen Stadox MS-Easy-Härtern
- Beschleunigte Wärmetrocknung möglich
- Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C

# Stadox Easy-Füller U7010

## Untergrund:

- Ausgehärtete Lackierung, geschliffen
- Polyester-Produkte, geschliffen
- Gereinigtes Stahlblech, geschliffen
- Werksgrundierung und KTL, geschliffen
- Thermoplastische Serienlackierung (TPA)

Aluminium und verzinkte Untergründe müssen mit Säureprimer vorgrundiert werden.

## Vorbehandlung / Reinigung:



Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1

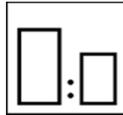


Falls das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, wird es von uns empfohlen.

## Ablüfzeit 5-10 min / 18-22° C vor Ofen- oder IR-Trocknung

## Verarbeitung:

### 2K-Schleiffüller mit Verdünnung



6:1 mit allen  
Stadox VOC-Easy-Härtern  
Potlife 60-90 min / 18-22°C



9-10% Stadox Easy-Verdünnung  
20-23 s / DIN 4mm / 20°C  
53-65 s / ISO 4mm / 20°C



Compliant 1,5 - 1,8 mm  
2,0 - 2,5 bar Eingangsdruck  
2 - 4 = 80-200 micron



HVLP 1,5 - 1,9 mm  
0,7 bar Zerstäuberdruck  
2 - 4 = 80-200 micron



30-40 min / 60-65°C Objekttemperatur  
je nach Schichtdicke



Kurzweilig  
3 min / 50% Leistung,  
anschließend 10 min / 100% Leistung



P400 - P500  
Exzenter-Schleifmaschine



P800 - P1000



Standocryl VOC-Autolack oder  
Standohyd Plus Basecoat mit  
Standocryl VOC-Klarlacken

# Stadox Easy-Füller U7010

## Untergrund:

- Polyester-Produkte, geschliffen
- Ausgehärtete Lackierung, geschliffen
- Gereinigtes Stahlblech, geschliffen
- Stadox Grundierungen, geschliffen
- Stadox Primer
- Werksgrundierung und KTL, geschliffen
- Thermoplastische Serienlackierung (TPA)

Aluminium und verzinkte Untergründe müssen mit Säureprimer vorgrundiert werden.

## Vorbehandlung / Reinigung:



Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1

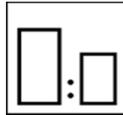


Falls das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, wird es von uns empfohlen.

## Ablüßzeit 5-10 min / 18-22° C vor Ofen- oder IR-Trocknung

## Verarbeitung:

### 2K-Schleiffüller ohne Verdünnung



4:1 mit allen  
Stadox MS-Easy-Härtern  
Potlife 45-60 min / 18-22° C



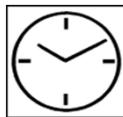
Spritzfertig  
25-30 s / DIN 4mm / 20° C  
72-91 s / ISO 4mm / 20° C



Compliant 1,6 - 1,8 mm  
1,5 - 3,0 bar Eingangsdruck  
2 - 4 = bis 250 micron



HVLP 1,6 - 1,9 mm  
0,7 bar Zerstäuberdruck  
2 - 4 = bis 250 micron



20-40 min / 60-65° C Objekttemperatur  
je nach Schichtdicke



Kurzweilig 8-10 min  
(Siehe Stadox Lackiersystem S10)



P400 - P500  
Exzenter-Schleifmaschine



P800 - P1000



Standocryl VOC-Autolack oder  
Standohyd Plus Basecoat mit  
Standocryl VOC-Klarlacken

# Stadox Easy-Füller U7010

## Flammpunkt:

- 24°C / 75,2°F

## Spezifisches Gewicht:

- 1,57 g/cm<sup>3</sup>

## Festkörperanteil

### (ohne Verdünnungszugabe):

- 67,8 Gew.-%
- 43,3 Vol.-%

## VOC (2004/42/EC):

2004/42/IIB(c)(540)540

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in spritzfertiger Form beträgt max. 540g/l VOC. Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form beträgt max. 540g/l.

## Theoretische

### Ergiebigkeit:

- 5 qm/l bei 80 micron Trockenschichtdicke

## Reinigung der Geräte:

Nach dem Gebrauch mit Stadox Reinigungsverdünnung.

## Wichtige Hinweise:

- Der Füller ist einfärbbar mit bis zu 15% Standocryl VOC-Autolack. Trocknung und Schleifbarkeit werden dadurch beeinflusst.
- Ab 150 micron Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C oder 40 min / 60-65°C Objekttemperatur
- Nass-Schliff nach 1-3 h / 18-22°C, Trockenschliff nach 2-4 h / 18-22°C, abhängig von Schichtdicken und Härter.
- Stadox 2K-Verdünnungen können eingesetzt werden.
- Stadox MS-Härter können im Verhältnis 4:1 eingesetzt werden.

2K-Lacke reagieren mit Feuchtigkeit. Deshalb müssen alle Verarbeitungsgeräte, Mischgefäße usw. absolut wasserfrei sein. Verarbeitungsfertige Beschichtungsstoffe, die Isocyanate enthalten, können eine Reizwirkung auf die Schleimhäute - besonders auf die Atmungsorgane - ausüben und Überempfindlichkeitsreaktionen auslösen. Beim Einatmen von Dämpfen oder Spritznebeln besteht die Gefahr einer Sensibilisierung. Beim Umgang mit isocyanathaltigen Beschichtungsstoffen sind alle Maßnahmen für lösemittelhaltige Beschichtungsstoffe sorgfältig zu beachten. Insbesondere dürfen Spritznebel und Dämpfe nicht eingeatmet werden. Allergiker, Asthmatiker sowie Personen, die zu Erkrankungen der Atemwege neigen, dürfen für Arbeiten mit isocyanathaltigen Beschichtungsstoffen nicht herangezogen werden.

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. 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 oder Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.