

The logo consists of a blue banner with a slight curve, containing the word "STANDOX" in white, bold, uppercase letters.

# **Standox**

## **EP-Grundierfüller 3:1 neu**

### **EP Primer Surfacer 3:1 new**

- **Impression-apprêt universel à base d'époxy**
- **Sans chromate**
- **Bonne propriété d'isolation**
- **Bon séchage infrarouge**
- **Primer / couche de fond pour Standox Spray Filler sur du zinc**
- **Bonnes propriétés de résistance aux variations atmosphériques**

A thick, grey, wavy horizontal line that spans across the page, separating the product features from the technical description.

## **Description Technique:**

- **Mélange 3:1 avec Standox EP Hardener 3:1**
- **Durée de vie 3 h / 18-22°C**
- **2 - 3 couches**
- **Séchage accéléré possible**
- **Séchage air une nuit / 18-22°C**

# Stadox EP-Grundierfüller 3:1 neu

## Support:

- Peinture durcie poncée
- Métal nu, poncé
- Métal galvanisé, poncé
- Aluminium, poncé
- Support polyester Stadox, poncé
- UP-GF, poncé

Les supports doivent être soigneusement poncés et nettoyés.

## Préparation / Nettoyage



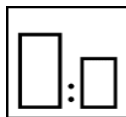
Pour la préparation du support, voir Système de mise en peinture Stadox S1.



Utiliser les appareils à flux d'air. Se référer à la fiche de Données de Sécurité.

## Application:

### Apprêt ponçable



3:1 avec  
Stadox EP Hardener 3:1  
Durée de vie 3 h / 18-22°C



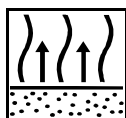
25% Stadox VOC Thinner ou  
20% Stadox 2K Thinner  
17-19 s / DIN 4 mm / 20°C  
41-49 s / ISO 4mm / 20°C



Compliant 1.3 - 1.6 mm  
2,0 - 2,5 bar pression entrée  
2 - 3 = 60 - 90 micron



HVLP 1,3 - 1,6 mm  
0,7 bar pression de pulvérisation  
2 - 3 = 60 - 90 micron



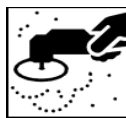
Désolvatation intermédiaire et finale  
5-10 min / 18-22°C



Séchage air une nuit / 18-22°C ou  
30-40 mn / 60-65°C température support  
Dépend de l'épaisseur du film



Onde courte  
3 - 5 min / mi puissance  
ensuite  
12 - 14 min / pleine puissance



P400 - 500  
Ponceuse orbitale



P800 - P1000



Finition Standocryl VOC ou  
Base mate Standohyd avec  
Standocryl VOC Clears

# Stadox EP-Grundierfüller 3:1 neu

## Support:

- Peinture durcie poncée
- Métal nu, poncé
- Métal galvanisé, poncé
- Aluminium, poncé
- Support polyester Stadox, poncé

Les supports doivent être soigneusement poncés et nettoyés.

## Préparation / Nettoyage



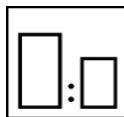
Pour la préparation du support, voir Système de mise en peinture Stadox S1.



Utiliser les appareils à flux d'air. Se référer à la fiche de Données de Sécurité.

## Application:

### Apprêt mouillé sur mouillé



3:1 avec  
Stadox EP Hardener 3:1  
Durée de vie 3 h / 18-22°C



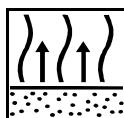
25% Stadox VOC Thinner ou  
20% Stadox 2K Thinner  
17-19 s / DIN 4 mm / 20°C  
41-49 s / ISO 4mm / 20°C



Compliant 1.3 - 1.6 mm  
2,0 - 2,5 bar pression entrée  
1 = 20 - 30 micron



HVLP 1,3 - 1,6 mm  
0,7 bar pression de pulvérisation  
1 = 20 - 30 micron



Désolvatation intermédiaire  
5-10 min / 18-22°C  
Désolvatation finale  
60-100 min / 18-22°C



Finition Standocryl VOC ou  
Base mate Standohyd avec  
Standocryl VOC Clears

# Stadox EP-Grundierfüller 3:1 neu

## Point éclair :

- 28°C / 82,4°F

## Poids spécifique:

- 1,61 g/cm<sup>3</sup>

## Extrait sec

### (sans ajout de diluant):

- 73,7 % en poids
- 53,0 % en volume

## VOC (2004/42/EC):

2004/42/II B(c)(540)540

La valeur limite dans l'Union Européenne pour ce produit (catégorie II B.c) dans sa forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/litre de COV. Le contenu COV de ce produit prêt à l'emploi est maxi 540 g/l.

## Rendement théorique:

- 8.1 m<sup>2</sup>/l pour 55 micron épaisseur de film sec

## Nettoyage du matériel :

Après utilisation, nettoyer avec Stadox Cleaning Thinner.

## Recommandations importantes :

- Ne pas utiliser Stadox EP Primer Surfacer 3:1 sur du primaire acide.
- Stadox EP Primer Surfacer 3:1 doit être recouvert sous 2 h, si la finition est appliquée en mouillé sur mouillé.
- Stadox EP Primer Surfacer 3:1 protège l'acier pendant 3 mois à l'air libre, l'épaisseur de couche sèche doit être de 50 microns au minimum.
- Si Stadox EP Primer Surfacer 3:1 est utilisé comme primaire sur métal galvanisé, il doit être séché 30 min/60-65°C temp. support ou séchage air une nuit /18-22°C et égrené légèrement avant d'être recouvert avec Stadox PE Spray Filler.
- Stadox EP Primer Surfacer 3:1 peut être mélangé avec max. 10% Standocryl VOC Topcoat. Les propriétés de séchage et ponçage peuvent alors être modifiées.
- Dans les pays non soumis à la législation sur les COV, Stadox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat peut être utilisée.

Pour utilisation professionnelle uniquement! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces informations ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances à la date en question. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. C'est à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et mises à jour et si elles conviennent à l'utilisation qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous droits sont réservés. Les Fiche de Données de Sécurité et Mises en garde pour le Matériel figurant sur l'étiquette du produit doivent être observées. Nous nous réservons le droit de modifier et/ou de ne plus fournir une partie ou l'ensemble de ces Informations à tout moment et à notre entière discrétion, sans notification préalable, et n'assurons aucune responsabilité concernant leur mise à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.