

Mattierung von Standocryl 2K-Klarlacken mit Standox Spezial Matt

Alle nachfolgenden Empfehlungen beziehen sich ausschließlich auf Stoßstangen und die Reparaturlackierung von Anbauteilen. Für Ganzlackierungen und die farbtongenaue Reparaturlackierung von besonderen matten OEM-Farbtönen verwenden Sie ausschließlich eine Mischung von Standocryl VOC-HS-Klarlack K9520 gem. Lackiersystem S14.

Beispiel:

$$\begin{array}{r}
 \text{Standocryl 2K-Kristall-Pro-Klarlack K9040} \quad 410\text{g} \\
 \text{Standox Spezial Matt} \quad + 590\text{g} \quad +2:1 \text{ Standox MS-Härter} \\
 \hline
 = 1.000\text{g} = \text{Glanzgrad } 40\%
 \end{array}$$

2K-Klarlacke	Matt ca. 20%	Seidenmatt ca. 40%	Halbglänzend ca. 60%	Glänzend ca. 80%	MS- Härter	HS- Härter
Standocryl 2K-Kristall-Pro-Klarlack K9040 Standox Spezial-Matt	340g +660g	410g +590g	480g +520g	630g +370g	2:1 mit Standox MS-Härtern	—
Standocryl 2K-Kristall-Pro-Klarlack K9040 Standox Spezial-Matt	360g +640g	430g +570g	500g +500g	660g +340g	—	3:1 mit Standox HS- Härtern +10% Standox 2K-Verdünnung
Standocryl 2K-Kristall-Klarlack K9030 Standox Spezial-Matt	340g +660g	410g +590g	460g +540g	540g +460g	2:1 mit Standox MS-Härtern +15% Standox 2K-Verdünnung	—
Standocryl 2K-Kristall-Klarlack K9030 Standox Spezial-Matt	360g +640g	430g +570g	470g +530g	560g +440g	—	3:1 mit Standox HS- Härtern +20% Standox 2K-Verdünnung
Standocryl 2K-Express-Premium-Klarlack K9050 Standox Spezial-Matt	270g +730g	390g +610g	510g +490g	720g +280g	2:1 mit Standox MS-Härtern +5% Standox 2K- Verdünnung	—

2K-Klarlacke	Matt ca. 20%	Seidenmatt ca. 40%	Halbglänzend ca. 60%	Glänzend ca. 80%	MS- Härter	HS- Härter
Standocryl 2K-Express-Premium-Klarlack K9050 Standex Spezial-Matt	230g +770g	350g +650g	400g +600g	500g +500g	—	2:1 mit Standex HS- Härtern +5% Standox 2K-Verdünnung
Standocryl 2K-Easy-Klarlack K9020 Standex Spezial-Matt	380g +620g	450g +550g	530g +470g	640g +360g	2:1 mit Standox MS-Easy-Härtern +10% Standox Easy-Verdünnung	—
Standocryl 2K-Easy-Klarlack K9020 Standex Spezial-Matt	380g +620g	450g +550g	510g +490g	590g +410g	—	3:1 mit Standex HS- Härtern +15% Standox 2K-Verdünnung

Einflussfaktoren auf den Glanzgrad:

Der Einsatz unterschiedlicher Härter, Verdünnungen, Auftragsarten, Trocknungsbedingungen und Schichtdicken führen zu unterschiedlichen Glanzgraden (bis zu 20%).

Höherer Glanzgrad

Härter mit höherem Festkörperanteil
Kürzerer Härter
Kürzere Verdünnung
Höhere Verarbeitungsviskosität
Höhere Trockenschichtdicke
Kürzere Abluftzeiten
Beschleunigte Trocknung

Niedriger Glanzgrad

Härter mit niedrigerem Festkörperanteil
Längerer Härter
Längere Verdünnung
Niedrigere Verarbeitungsviskosität
Niedrigere Trockenschichtdicke
Längere Abluftzeiten
Lufttrocknung