



Standex

VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

- VOC-megfelelő
- Közvetlenül fémre vagy műanyagra
- Kiváló korrózióállósági és tapadási tulajdonságok
- Nagyon jó feldolgozási tulajdonságok
- Egy munkamenetben alkalmazható nedves a nedvesen töltőként
- Bevonható/átfesthető az összes Standox Bázisfestékekkel és Fedőfestékekkel
- Rövid kiszellőztetési idő
- Hosszú fazékidő
- Hozzáférhető világos szürke és fekete színben

Műszaki leírás:

- keverés 5:1 arányban minden Standox VOC Hardener-rel

vagy

- keverés 3:1 arányban minden Standox HS Hardener-rel

- Új Standox VOC Plastic Additive U7590 , műanyag alkatrészek fényezéséhez

- gyorsított szárítás lehetséges

- légszárítás éjszakán át / 18-22°C

Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

Alapfelület:

- kikeményedett, csiszolt lakkozás
- Csiszolt, Stadox Poliészter termékek
- Jól megtisztított és finom vagy csiszolatlan OEM Primer vagy EDP.
- Műanyagfényezésnél és gyári E-bevonatoknál csak a valódi OEM gyári beszállított alkatrészekenél van az az előny, hogy nincs szükség csiszolásra a Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 felvitele előtt.
- Acél, galvanizált horganyzott acél vagy soft/lágy alumínium, tisztított, csiszolt
- Az UP-Gf alapfelületek, tisztított és csiszolt

Előkezelés / tisztítás:



Az alap előkezelésére vonatkozó információkat lásd Stadox Lakkozási Rendszer S1.



Ez a termék besorolásra kerül (CLP) 1272/2008/EK rendelet szerint.

Kérjük, nézze meg a termék biztonsági adatlapját. Erősen ajánlott, hogy megfelelő egyéni védőeszközöket használjon a termék alkalmazása során.

3:1 arányban

Stadox HS Hardenerek

20-23% Stadox VOC Thinner

16-18 sec / DIN 4 mm / 20°C

37-45 sec / ISO 4 mm / 20°C

Ha két rétegben viszi fel, akkor 5 - 10 perc köztes kiszellőztetési idő szükséges.

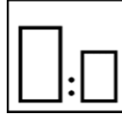
Keverési arány (tömeg százalékban)

- VOC Hardener - 100 : 14 : 20

- HS Hardener - 100 : 20 : 14

Feldolgozás:

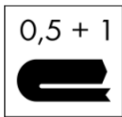
nedves a nedvesen töltőként, fémre



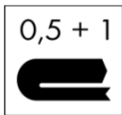
5:1 arányban minden Stadox VOC Hardener-rel fázékidő 45-90 perc / 18-22°C



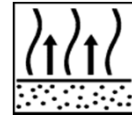
30% Stadox VOC Thinner
16-18 s / DIN 4 mm / 20°C
37-45 s / ISO 4 mm / 20°C



0,5 + 1 Compliant 1,3 - 1,4 mm
1,8 - 2,0 bar bemenő nyomás
1 - 2 = 30 - 50 mikron



0,5 + 1 HVLP 1,3 - 1,4 mm
0,7 bar porlasztó nyomás
1 - 2 = 30 - 50 mikron



15-20 perc / 18-22°C végső szellőztetés



Standocryl VOC-Topcoat vagy Standohyd Plus / Standoblue Basecoat + Standocryl VOC-Clears

Standex VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

Alapfelület:

- Új, külső műanyag autó alkatrészek

Előkezelés / tisztítás:



Az alap előkezelésére vonatkozó információkat lásd Standox Lakkozási Rendszer S1.



Ez a termék besorolásra kerül (CLP) 1272/2008/EK rendelet szerint.

Kérjük, nézze meg a termék biztonsági adatlapját. Erősen ajánlott, hogy megfelelő egyéni védőeszközöket használjon a termék alkalmazása során.

3:1 arányban

Standex HS Hardenerek
30% Standox VOC Plastic Additive
U7590

18-20 sec / DIN 4 mm / 20°C

33-37 sec / ISO 4 mm / 20°C

Ha két rétegben viszi fel, akkor 5 - 10 perc köztes kiszellőztetési idő szükséges.

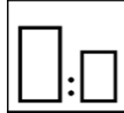
Keverési arány (tömeg százalékban):

VOC Hardenerekkel: 100 : 14 : 26

HS Hardenerekkel: 100 : 20 : 20

Feldolgozás:

nedves a nedvesen töltőként, műanyagra



5:1 arányban minden

Standex VOC Hardener-rel

fazékidő 45-90 perc / 18-22°C

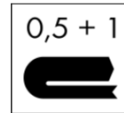


40% Standox VOC Plastic Additive U7590

18-20 s / DIN 4 mm / 20°C

45-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Szükség esetén 5-10% Standox VOC Thinner hozzáadása.

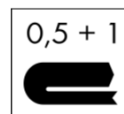


0,5 + 1

Compliant 1,3 - 1,4 mm

1,8 - 2,0 bar bemenő nyomás

1 - 2 = 30 - 50 mikron

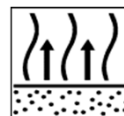


0,5 + 1

HVLP 1,3 - 1,4 mm

0,7 bar porlasztó nyomás

1 - 2 = 30 - 50 mikron



15-20 perc / 18-22°C végső szellőztetés



Standocryl VOC-Topcoat rugalmasított vagy

Standohyd Plus / Standoblue Basecoat +

Standocryl VOC-Clears rugalmasított

Standex VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

Alapfelület:

- Gyári fényezés, csiszolt
- csiszolt Standex PE termékek
- Jól megtisztított és finom vagy csiszolatlan OEM Primer vagy EDP.
- Műanyagfényezésnél és gyári E-bevonatoknál csak a valódi OEM gyári beszállított alkatrészekenél van az az előny, hogy nincs szükség csiszolásra a Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 felvitele előtt.
- Acél, galvanizált horganyzott acél vagy soft/lág alumínium, tisztított, csiszolt
- Az UP-Gf alapfelületek, tisztított és csiszolt

Előkezelés / tisztítás:



Az alap előkezelésére vonatkozó információkat lásd Standex Lakkozási Rendszer S1.



Ez a termék besorolásra kerül (CLP) 1272/2008/EK rendelet szerint.

Kérjük, nézze meg a termék biztonsági adatlapját. Erősen ajánlott, hogy megfelelő egyéni védőeszközöket használjon a termék alkalmazása során.

3:1 arányban

Standex HS Hardener-rel

10-15% Standex VOC Thinner

20-25 sec / DIN 4 mm / 20°C

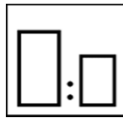
53-72 s / ISO 4 mm / 20°C

Keverési arány (tömeg százalékban)

- VOC Hardener - 100 : 14 : 13

- HS Hardener - 100 : 20 : 7

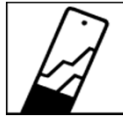
Feldolgozás: csiszoló töltőként



5:1 arányban minden

Standex VOC Hardener-rel

fazékidő 45 - 90 perc / 18 - 22°C



20% Standex VOC Thinner

20-24 sec / DIN 4 mm / 20°C

53-72 s / ISO 4 mm / 20°C



Compliant 1,4 - 1,8 mm

1,8 - 2,0 bar bemenő nyomás

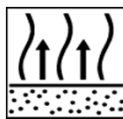
2 - 3 = 60 - 120 mikron



HVLP 1,4 - 1,8 mm

0,7 bar porlasztó nyomás

2 - 3 = 60 - 120 mikron



köztes és végső kiszellőztetés

5-10 perc / 18-22°C



Légszárítás éjszakán át / 18-22°C vagy

25-30 perc / 60-65°C tárgy hőmérsékleten



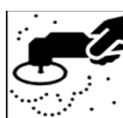
2 perc 50 %

plus 8 perc 100 % power

(lásd Standex Lakkozási Rendszer S10)



P800



P400 - P600

excenteres csiszológép



Standocryl VOC-Topcoat vagy

Standohyd Plus / Standoblue Basecoat +

Standocryl VOC-Clears

Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

Lobbanáspont:

- 24°C / 75°F

Sűrűség:

- 1,62 - 1,64 g/cm³

Száranyag tartalom

(hígító hozzáadása nélkül):

- 70,5 - 70,7 tömeg %
- 45,9 - 47,0 térfogat %

VOC (2004/42/EC):

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

Az EU határérték a termékre (termékkategória IIB.c) szórásra kész formában max. 540 g/l. Ez a termék szórásra kész állapotban max. 540 g/l VOC tartalmu.

Elméleti

kiadósság:

- Nedves a nedvesre:
16.8 m²/l 30 mikron száraz rétegvastagságnál
- Csiszoló fűller:
8.4 m²/l 60 mikron száraz rétegvastagságnál

Munkaeszközök tisztítása:

Használat után Stadox Cleaning Thinner-el.

Fontos tudnivalók:

- Stadox Plasticiser nem használható ehhez a termékhez.
- Átcsiszolt csupaszfém felületeket, amelyeket szükséges bevonni Stadox Polyester Spray Filler U1100-al vagy Stadox Polyester Stopper-el, a leggyorsabb átvonhatóság érhető el a Stadox HS Hardener 5-15-el, 3:1-es keverési arányban + 20-23% Stadox VOC Thinner alkalmazásával. A kiszellőztetési idő, az újrafestés előtt poliészter terméknel, legalább 30-40 perc /20°C kell, hogy legyen!
- A filler maximum 10 % Standocryl VOC Topcoat-tal színezhető. Ilyenkor Stadox savas alapozóval elő kell alapozni. A száradási és csiszolhatósági tulajdonságok változhatnak.
- Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 Black és Light Grey egymással keverhető, ha egyéb szürke árnyalatra van szükség.
- 8 órán belül át kell fényezni, nedves a nedvesen folyamatban
- **VOC előírás nélküli országokban:**
- Stadox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat/Topcoat NEW is használható.
- Stadox 2K Hígítók helyett alternatívaként használható Stadox VOC Hígítók is, azonos keverési arányban.
- A filler legfeljebb 10% Standocryl 2K Topcoat-tal / Standocryl 2K Topcoat NEW-val keverhető. Ilyenkor Stadox savas alapozóval elő kell alapozni. A száradási és csiszolhatósági tulajdonságok változhatnak.

A 2K-lakkok nedvességre reagálnak. Ezért a munkaeszközöket, keverőedényeket szárazon kell tartani. Olyan feldolgozásra kész felületbevonó anyagok, amelyek izocianátokat tartalmaznak, ingerlő hatásúak lehetnek a nyálkahártyákra - különösen a légzőszervekre - és túlérzékenységi reakciót okozhatnak. Gőz és szórási pára belégzése túlérzékenységi reakciót okozhat. Izocianát tartalmú anyagok használatánál gondosan ügyelni kell az oldószertartalmú anyagokra vonatkozó előírások betartására. Elsősorban a szórási ködöt és gőzöket nem szabad belélegezni. Allergiás és asztmás betegek ill. olyan személyek, akik légúti megbetegedésekre hajlamosak, nem dolgozhatnak izocianát tartalmú anyagokkal.

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.