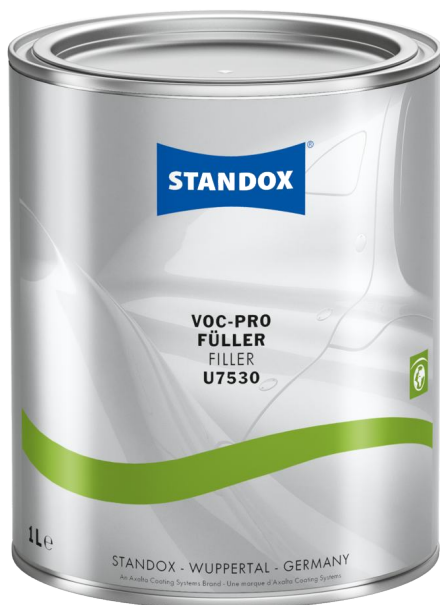


Standex VOC Pro Filler U7530



A Standox VOC Pro Filler U7530 egy nagyon hatékony 2K fűller a gyors és gazdaságos javítófényezési munkák elvégzéséhez. Elérhető fekete, középszürke és fehér színben.

- Hatékony csiszolható fűller, amely bármelyik Standox VOC és HS edzővel keverhető.
- Jól és gyorsan szárad környezeti hőmérsékleten, különösen a VOC Pro Filler Accelerator U7535 termékkel kombinálva.
- A VOC Pro Filler Accelerator U7535 termékkel együtt használva, 20 °C-os környezeti hőmérsékleten szárítva már 30-60 perc után csiszolható.
- Segít csökkenteni az energiafogyasztást a járműjavítás során.
- A VOC-előírásoknak megfelelő.



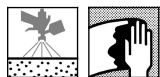
The Art of Refinishing.

Standex VOC Pro Filler U7530

A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD SANDING VOC



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelválasztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



Filler		Edző		Hígító	
Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg
7	100	1	11	25 - 30 %	17 - 20
U7530		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Fazékidő 20°C-on: 45 perc - 1 óra



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás
lásd a gyártó előírásait			
2 - 3 rétegek		köztes és végső kiszellőztetés: 5 perc - 10 perc	



	VOC-Hardeners
20 °C	1 óra 30 perc
60 - 65 °C	20 perc - 30 perc



Iránymutató rövidhullámú IR- berendezésekhez
Fél energia: 10 perc



P500



2K fedőfesték
Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

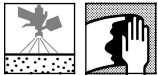
2004/42/IIB(c)(540) 540: Az EU határérték erre a termékre (termékkategória IIB.(c)) felhasználásra kész formában max.540 g/l

Stadox VOC Pro Filler U7530

A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD SANDING HS



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelválasztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



Filler		Edző		Hígító		Filler		Binder	
Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg
5	100	1	14	20 %	14	100 %	100	15 %	12
U7530		HS 5-15 HS 15-25 HS 20-30 HS 25-40 MS 5-15		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40 VOC T 15-30 VOC T 30-40		U7530 GR		Plasticiser	



Fazékidő 20°C-on: 45 perc - 1 óra



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás
lásd a gyártó előírásait			
2 - 3 rétegek		köztes és végső kiszellőztetés: 5 perc - 10 perc	



	HS-Hardeners
20 °C	1 óra 30 perc
60 - 65 °C	20 perc - 30 perc



Iránymutató rövidhullámú IR- berendezésekhez
Fél energia: 10 perc



P500



2K fedőfesték
Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

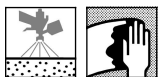
2004/42/IIB(c)(540) 540: Az EU határérték erre a termékre (termékkategória IIB.(c)) felhasználásra kész formában max.540 g/l

Standex VOC Pro Filler U7530

A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD SANDING MS



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelválasztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



Filler		Edző		Hígító	
Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg
4	100	1	17	15 - 20 %	12 - 16
U7530		MS 25-40 MS 5-15 MS X 15-30 MS X 5-25		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40	



Fazékidő 20°C-on: 45 perc - 1 óra



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás
lásd a gyártó előírásait			
2 - 3 rétegek		köztes és végső kiszellőztetés: 5 perc - 10 perc	



	MS-Hardeners
20 °C	1 óra 30 perc
60 - 65 °C	20 perc - 30 perc



Iránymutató rövidhullámú IR- berendezésekhez

Fél energia: 10 perc



P500



2K fedőfesték

Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

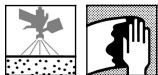
Ez a keverék nem VOC-megfelelő.

Standex VOC Pro Filler U7530

A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD ACCELERATED VOC



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelvásztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



Filler		Edző		Hígító	
Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg
5	100	1	15	35 %	26
U7530		VOC 10-20		U7535	

Fazékidő 20°C-on: 20 perc - 30 perc



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás

lásd a gyártó előírásait

2 - 3 rétegek Köztes kiszellőztetés nem szükséges



	U7535
20 °C	30 perc

P500



2K fedőfesték
Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

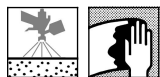
2004/42/IIB(c)(540) 540: Az EU határérték erre a termékre (termékkategória IIB.(c)) felhasználásra kész formában max.540 g/l

Standex VOC Pro Filler U7530

A termék elkészítése - alkalmazása STANDARD ACCELERATED HS



Erősen ajánlott a megfelelő egyéni védő-felszerelés használata a felhasználás során, a légzőszervi, bőr- és szemirritációk elkerülése érdekében.



Acél, galvanizált acél vagy puha alumínium, megcsiszolva és megtisztítva és 1K wash primerrel vagy epoxi primerrel bevonva

Régi vagy eredeti fényezés jól megcsiszolva és megtisztítva

OEM/gyári primer (elektrosztatikus réteg), megcsiszolva és megtisztítva

2K poliészter termékekkel kezelt felületek enyhén megcsiszolva.

Üvegszálás poliészter felületek, formaelvásztó-anyagtól mentesen, megtisztítva és megcsiszolva



Filler		Edző		Hígító	
Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg	Térfogat	Tömeg
4	100	1	18	25 %	20
U7530		HS 15-25		U7535	

Fazékidő 20°C-on: 20 perc - 30 perc



	Fúvókaméret	Szórási nyomás	
Compliant	1.6 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	bemeneti nyomás
HVLP	1.6 - 1.8 mm	0.7 bar	porlasztási nyomás

lásd a gyártó előírásait

2 - 3 rétegek Köztes kiszellőztetés nem szükséges



	U7535
20 °C	30 perc

P500



2K fedőfesték
Bázisfesték + Színtelen lakk

VOC-megfelelő

2004/42/IIB(c)(540) 540: Az EU határérték erre a termékre (termékkategória IIB.(c)) felhasználásra kész formában max.540 g/l

Stadox VOC Pro Filler U7530

Termékek

Stadox VOC Pro Filler U7530

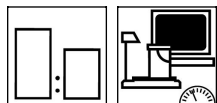
Stadox Plasticiser

Stadox Hardener HS 15-25
Stadox Hardener HS 20-30
Stadox Hardener HS 25-40
Stadox Hardener HS 5-15
Stadox Hardener MS 25-40
Stadox Hardener MS 5-15
Stadox Hardener MS X 5-25
Stadox Hardener MS X 15-30
Stadox Hardener VOC 10-20
Stadox Hardener VOC 20-25
Stadox Hardener VOC 25-30
Stadox Hardener VOC 30-40

Stadox Thinner 2K 10-20
Stadox Thinner 2K 15-25
Stadox Thinner 2K 20-25
Stadox Thinner 2K 25-35
Stadox Thinner 2K 35-40
Stadox Thinner VOC 15-30
Stadox Thinner VOC 30-40
Stadox VOC Pro Filler Accelerator U7535

Standex VOC Pro Filler U7530

Keverék



A speciális összetevőkkel való bekeverésre vonatkozó keverési arányok elérhetők a termék-bekeverési táblázatban az Standowin iQ-on és a vonatkozó műszaki adatlapokban.

Az Edző és a Hígító kiválasztásakor figyelembe kell venni az alkalmazási hőmérsékletet és a javítandó felület méretét.

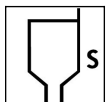
VOC 10-20	Gyorsított gyors edző, használható mikro- és foltjavításokhoz, panelfényezésekhez. Hűvösebb alkalmazási körülmények között javasolt, pl. 10-20°C.
VOC 20-25	Nomál edző, használható paneljavításokhoz és több elem javításához. 20-25°C felhasználási hőmérsékleten javasolt.
VOC 25-30	Normál-lassú edző, közepes és nagy méretű javításokhoz. Meleg időjárás esetén is javasolt, pl. 25-30°C között.
VOC 30-40	Gyorsítót nem tartalmazó lassú edző, használható közepes és nagy méretű javításokra. Trópusi éghajlati körülmények között javasolt, pl. 30-40°C.
HS 5-15	Gyorsított gyors edző, használható mikro- és foltjavításokhoz. Hűvösebb felhasználási körülmények esetén javasolt. Használható Standox füllerekhez alacsony hőmérsékleten való légszárításhoz.
HS 15-25	Nomál edző, használható paneljavításokhoz és több elem javításához. 15-25°C-os felhasználási körülmények esetén javasolt.
HS 20-30	Normál-lassú edző közepes és nagy méretű javításokhoz. Meleg időjárás esetén is javasolt, pl. 20-30°C esetén.
HS 25-40	Gyorsítót nem tartalmazó lassú edző, használható közepes és nagy méretű javításokra. Trópusi felhasználási körülmények, pl. 25-40°C esetén javasolt.
MS 5-15	Gyorsított gyors edző, használható mikro- és foltjavításokhoz. Hűvösebb felhasználási körülmények esetén javasolt. Használható Standox füllerekhez alacsony hőmérsékleten való légszárításhoz.
MS X 5-25	Gyors edző, használható mikro-, folt- és paneljavításokhoz. 25°C fokos felhasználási körülményekig javasolt.
MS X 15-30	Normál edző, használható paneljavításokhoz és több elem javításához. Meleg felhasználási körülmények esetén is, 30°C-ig javasolt.
MS 25-40	Gyorsítót nem tartalmazó lassú edző, használható közepes és nagy méretű javításokra. Trópusi felhasználási körülmények, pl. 25-40°C esetén javasolt.
2K 10-20	Gyorsított gyors hígító, használható mikro-, folt- és paneljavításokhoz. Hűvösebb alkalmazási körülmények között javasolt, pl. 10-20°C.
2K 15-25	Gyors hígító, mely alkalmas mikro-, folt- és paneljavításokhoz. 15-25°C-os alkalmazási hőmérséklet esetén javasolt.
2K 20-25	Normál hígító, mely paneljavításokhoz és több elem javításához használható. 20-25°C felhasználási hőmérsékleten javasolt.
2K 25-35	Közepesen lassú hígító, mely közepes és nagy méretű javításokhoz használható. Meleg alkalmazási körülmények esetén, pl. 25-35°C is javasolt.
2K 35-40	Lassú hígító közepes és nagy méretű javításokhoz. Forró, pl. 35-40°C-os időjárás esetén is javasolt a használata.
VOC T 15-30	Normál hígító, használható paneljavításokhoz, több elem és nagy méretű felületek javításához. Pl. 15-30°C-os alkalmazási hőmérséklet esetén javasolt.
VOC T 30-40	Lassú hígító, közepes vagy nagy méretű javításokhoz. Trópusi éghajlati

Standex VOC Pro Filler U7530

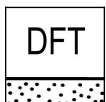
körülmények között javasolt, pl. 30-40°C.

U7535

A VOC Pro Filler Accelerator U7535 kizárólag a VOC Pro Filler U7530-ban használható. A kiválasztott VOC vagy HS edzőkkel együtt alkalmazva felgyorsítja a VOC Pro Filler U7530 levegőn száradását. A fazékidő lecsökken.



ISO 5: 25 - 30 mp 20°C-on
DIN 4: 22 - 25 mp 20°C-on



70 - 200 µm



Használat után tisztítsa meg a megfelelő oldószeres pisztolyosóval.

Megjegyzések

- Az anyagnak felhasználáskor szobahőmérsékletűnek (18-25°C) kell lennie.
- A fölöslegessé vált szórásra kész anyagot nem szabad az eredeti dobozba visszaönteni.
- Bizonyos foltok izolálásakor - problémás felületeknél is - a legjobb eredmény 2 rétegű, közepes rétegvastagságú (80-120µm) alkalmazással érhető el, akár 1 éjszakás légszárítás akár kabin/IR-szárítás után. Problémás felületek esetén gondos előkezelés szükséges és a füllert a teljes területre fel kell vinni.
- Hagyjunk időt a javítási elem tárgyhőmérsékletig történő felmelegedésére.
- Használható 2K Wash Primer a füllet alatt, amennyiben a füllet kabinban vagy 1 éjszakán át szárításra kerül.
- VOC-szabályozás nélküli országokban Standox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat / Standocryl 2K Topcoat NEW is használható.
- A Standox VOC Pro Filler U7530 + U7535 szárítása lehetséges 5 percig rövidhullámú IR-szárítással fél teljesítményen, vagy 5 percig 60°C-65°C-on kabinban.
- 15% Standox Plasticiser adható a füllethez. A keverési arányok megváltoznak, lépjen be a Standowinbe.
- A Standard Sanding VOC beállításban a VOC X edzők használata szintén megengedett.

Standex VOC Pro Filler U7530

Felhasználás előtt tekintse meg a biztonsági adatlapot. Olvassa el az elővigyázatossági megjegyzéseket a csomagoláson.

Mindegy egyéb termék, amely az újrafényezési felépítményben megemlítésre került, a saját termékínálatunkból való. A rendszer tulajdonságai nem érvényesek, ha a vonatkozó anyag olyan más anyagokkal vagy adalékokkal kerül bekeverésre, amelyek nem képezik a termékínálatunk részét, kivéve, ha ez külön jelzésre kerül.

Kizárólag szakember által történő felhasználásra! Ezeket az információkat körültekintően válogattuk össze. A kibocsátás pillanatában rendelkezésünkre álló legjobb tudásunkon alapul. A megadott információk kizárólag tájékoztatói célt szolgálnak. Az adatok helytállóságáért, pontosságáért és teljességéért felelősséget nem vállalunk. A felhasználó felelőssége a naprakészség és a rendeltetésszerű felhasználhatóság felülvizsgálata. A közölt szellemi tulajdonok, beleértve a szabadalmakat, védjegyek és szerzői jogokat, védettek. Minden jog fenntartva. A vonatkozó biztonsági adatlapot és a termék csomagolásán található figyelmeztetéseket figyelembe kell venni. Fenntartjuk a jogot az információs anyag részben vagy egészében történő módosítására / felfüggesztésére, bármikor, saját belátásunk szerint, előzetes figyelmeztetés nélkül, valamint az adatok frissítéséért felelősséget nem vállalunk. Ezen záradéknak megfelelően, az összes itt rögzített szabályozást be kell tartani minden jövőbeni változtatás és módosítás esetén.

