



## Stadox

### VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

### VOC Nonstop Primer Filler U7550

- **univerzális 2K füller**
- **nedves a nedvesen vagy csiszoló töltő**
- **egy munkamenetben felhasználás nedves a nedvesre folyamatban.**
- **szigetelő töltőként kritikus alapterületekhez is**
- **kitűnő lakkálás**



## Műszaki leírás:

- keverés 5:1 arányban minden Stadox VOC Hardener-rel
- vagy
- keverés 3:1 arányban minden Stadox HS Hardener-rel
- gyorsított szárítás lehetséges
- légszárítás éjszakán át / 18-22°C
- száraz és nedves csiszolás

# Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

## Alapfelület:

- kikeményedett csiszolt fényezés
- csiszolt Stadox PE-alapfelületek
- Jól megtisztított és finom vagy csiszolatlan OEM Primer vagy EDP.
- Műanyagfényezésnél és gyári E-bevonatoknál csak a valódi OEM gyári beszállított alkatrészek esetében van az az előny, hogy nincs szükség csiszolásra a Stadox VOC Nonstop Primer Filler U7550 felvitele előtt.

Csupasz fém felületeket előlapozni kell Stadox savas primerrel.

## Előkezelés / tisztítás:



Az alap előkezelésére vonatkozó információkat lásd Stadox Lakkozási Rendszer S1.



Használjon levegős légzőkészüléket. Hivatkozva a termékre vonatkozó Biztonsági adatlapokra.

3:1 arányban

Stadox HS Hardeners

20-23 % Stadox VOC Thinner

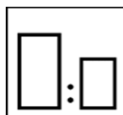
15-16 s / DIN 4 mm / 20°C

33-37 s / ISO 4 mm / 20°C

Legalább 30 perc legyen a szellőztési idő / 20-30 mikron, mielőtt Standohyd Plus / Standoblue Basecoat festéket felhordanánk nedves a nedves eljárásban.

## Felhasználás:

### nedves a nedvesen töltőként



5:1 minden

Stadox VOC Hardener edzőkkel

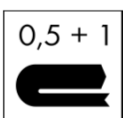
Fazékidő 60 perc/18 - 22°C



30% Stadox VOC Thinner

15-16 s / DIN 4 mm / 20°C

33-37 s / ISO 4 mm / 20°C

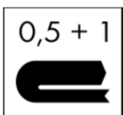


0,5 + 1

Compliant 1,3 - 1,4 mm

2,0 - 2,5 bar bemenő nyomás

0.5+1 = 20 - 30 mikron

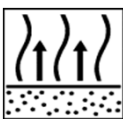


0,5 + 1

HVLP 1,3 - 1,5 mm

0,7 bar szórásnyomás

0.5+1 = 20 - 30 mikron



30 perc / 18-22°C



Standocryl VOC-Topcoat vagy

Standohyd Plus / Standoblue Basecoat +

Standocryl VOC-Clears

# Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

## Alapfelület:

- kikeményedett csiszolt fényezés
- csiszolt Stadox PE-alapfelületek
- termoplasztikus bevonatok (TPA) és érzékeny felületek
- Jól megtisztított és finom vagy csiszolatlan OEM Primer vagy EDP.
- Műanyagfényezésnél és gyári E-bevonatoknál csak a valódi OEM gyári beszállított alkatrészek esetében van az az előny, hogy nincs szükség csiszolásra a Stadox VOC Nonstop Primer Filler U7550 felvitele előtt.

Csupasz fém felületeket előalaposzni kell Stadox savas primerrel.

## Előkezelés / tisztítás:



Az alap előkezelésére vonatkozó információkat lásd Stadox Lakkozási Rendszer S1.

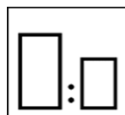


Használjon levegős légzőkészüléket. Hivatkozva a termékre vonatkozó Biztonsági adatlapokra.

3:1 arányban  
Stadox HS Hardeners  
10-15% Stadox 2K Thinner /  
Stadox VOC Thinner  
20-25 s / DIN 4 mm / 20°C  
53-72 s / ISO 4 mm / 20°C

Kiszellőztetés 5-10 perc/ 20-22°C fülke szárítás vagy IR szárítás előtt

## Felhasználás: csiszoló töltőként



5:1 minden  
Stadox VOC Hardener edzőkkel  
fázékidő 30 - 60 perc/18 - 22°C



15-20% Stadox VOC Thinner  
20-25 s / DIN 4 mm / 20°C  
53-72 s / ISO 4 mm / 20°C



Compliant 1,6 - 1,8 mm  
2,0 - 2,5 bar bemenő nyomás  
2 - 3 = 60 - 100 mikron



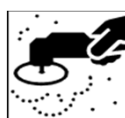
HVLP 1,6 - 1,8 mm  
0,7 bar szórási nyomás  
2 - 3 = 60 - 100 mikron



Légszárítás éjszakán át / 18-22°C vagy  
25-30 perc / 60-65°C tárgy hőmérséklet



P800



P400 - P500  
Excenteres csiszológép



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

# Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

## Alapfelület:

- kikeményedett csiszolt fényezés
- csiszolt Stadox PE-alapfelületek
- termoplasztikus bevonatok (TPA) és érzékeny felületek

Csupasz fém felületeket előalapozni kell Stadox savas primerrel.

## Előkezelés / tisztítás:



Az alap előkezelésére vonatkozó információkat lásd Stadox Lakkozási Rendszer S1.



Használjon levegős légzőkészüléket. Hivatkozva a termékre vonatkozó Biztonsági adatlapokra.

3:1 arányban

Stadox HS Hardeners

20-23 % Stadox VOC Thinner

15-16 s / DIN 4 mm / 20°C

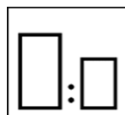
33-37 s / ISO 4 mm / 20°C

Kiszellőztetés 5-10 perc/ 20-22°C fülke szárítás vagy IR szárítás előtt

A szigetelő füllert nem szabad átcsiszolni. Az átcsiszolt felületeket újra kell alapozni.

## Felhasználás:

### szigetelő töltőként



5:1 minden

Stadox VOC Hardener edzőkkel

Fazékidő 60 perc/18 - 22°C



30% Stadox VOC Thinner

15-16 s / DIN 4 mm / 20°C

33-37 s / ISO 4 mm / 20°C



Compliant 1,3 - 1,4 mm

2,0 - 2,5 bar bemenő nyomás

3 - 4 = 60 - 100 mikron



HVLP 1,3 - 1,5 mm

0,7 bar szórési nyomás

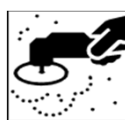
3 - 4 = 60 - 100 mikron



Légszárítás éjszakán át / 18-22°C vagy 25-30 perc / 60-65°C tárgy hőmérséklet



P800



P400 - P500

Excenteres csiszológép



Standocryl VOC-Topcoat vagy

Standohyd Plus / Standoblue Basecoat +

Standocryl VOC-Clears

# Standex VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

## Lobbanáspont:

- 24°C / 75°F

## Sűrűség:

- 1,56 - 1,59 g/cm<sup>3</sup>

## Szárazanyag tartalom

### (hígító hozzáadása nélkül):

- 69,6 - 69,9 tömeg %
- 46,9 - 47,5 térfogat %

## VOC (2004/42/EC):

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

Az EU határérték a termékre (termékkategória II B.c) szórásra kész formában max. 540 g/l. A VOC tartalma ennek a terméknek szórásra kész formában max. 540 g/l.

## Elméleti

### kiadósság:

- Nedves a nedves:  
12,8 m<sup>2</sup>/l 30 mikron száraz rétegvastagságnál
- Csiszoló fűller:  
4,8 m<sup>2</sup>/l 80 mikron száraz rétegvastagságnál

## Munkaeszközök tisztítása:

Használat után Standox Cleaning Thinner-el.

## Fontos tudnivalók:

- kellő körültekintéssel hordjuk fel a rétegeket.
- Duzzadó vagy hőre lágyuló alapfelületeknél kerülni kell az IR szárítást.
- A filler maximum 15 % Standocryl VOC Topcoat-tal színezhető. A száradási és csiszolhatósági tulajdonságok változni fognak.
- A VOC-szabályozás nélküli országokban használható Standox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat/ Standocryl 2K Topcoat NEW is.
- A nedves-a-nedvesen eljárásban a kiszellőztetési idő csökkenthető 15-20 perc / 20-30 mikronra Standox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat / Standocryl 2K Topcoat NEW / Standocryl VOC Topcoat-tal történő átfedéskor.

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 szórás pára belégzése túlérzékenységi reakciót okozhat. Izocianát tartalmú anyagok használatánál gondosan ügyelni kell az oldószertartalmú anyagokra vonatkozó előírások betartására. Elsősorban a szórás 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.