

Standex VOC-Pro-Füller U7530



Standex VOC-Pro-Füller U7530 ist ein sehr leistungsstarker 2K-Füller für die schnelle und wirtschaftliche Fahrzeugreparaturlackierung. Er ist in den Farbtönen Schwarz, mittleres Grau und Weiß erhältlich.

- Effizienter Schleiffüller der mit allen Standox VOC und HS Härtern gemischt werden kann.
- Sehr gute Lufttrocknungseigenschaften, speziell in Kombination mit VOC-Pro-Füller-Beschleuniger U7535.
- In Kombination mit dem VOC-Pro-Füller-Beschleuniger U7535 bereits schleifbar nach 30 min Lufttrocknung (20 °C Raumtemperatur).
- Reduzierung des Energieverbrauchs in der Fahrzeugvorbereitung.
- VOC konform.

Leistungsstarker VOC Füller.



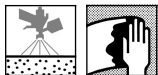
The Art of Refinishing.

Standex VOC-Pro-Füller U7530

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN VOC



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
7	100	1	11	25 - 30 %	17 - 20
U7530		VOC 10-20		VOC T 15-30	
		VOC 20-25		VOC T 30-40	
		VOC 25-30			
		VOC 30-40			



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluf und Endablüfzeit: 5 Min. - 10 Min.



	VOC10-20/VOC20-25/VOC25-30/VOC30-40
20 °C	1 Std. 30 Min.
60 - 65 °C	20 Min. - 30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler

Halbe Leistung: 10 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

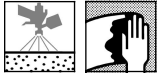
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Stadox VOC-Pro-Füller U7530

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN HS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
5	100	1	14	20 %	14
U7530		HS 5-15		2K 10-20	
		HS 15-25		2K 15-25	
		HS 20-30		2K 20-25	
		HS 25-40		2K 25-35	
				2K 35-40	
				VOC T 15-30	
				VOC T 30-40	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäubendruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	HS5-15/HS15-25/HS20-30/HS30-40
20 °C	1 Std. 30 Min.
60 - 65 °C	20 Min. - 30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 10 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

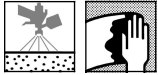
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Standex VOC-Pro-Füller U7530

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN MS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
4	100	1	17	15 - 20 %	12 - 16
U7530		MS 25-40		2K 10-20	
		MS 5-15		2K 15-25	
		MS X 15-30		2K 20-25	
		MS X 5-25		2K 25-35	
				2K 35-40	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäubedruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	MS5-15/MS25-40/MSX5-25/MSX15-30
20 °C	1 Std. 30 Min.
60 - 65 °C	20 Min. - 30 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 10 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

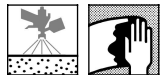
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Standex VOC-Pro-Füller U7530

Product preparation - application STANDARD BESCHLEUNIGT VOC



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
5	100	1	15	35 %	26
U7530		VOC 10-20		U7535	

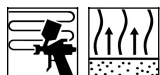


Verarbeitungszeit bei 20°C: 20 Min. - 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft nicht erforderlich



	U7535
20 °C	30 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

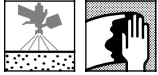
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Standex VOC-Pro-Füller U7530

Product preparation - application STANDARD BESCHLEUNIGT HS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit 1K Wash Primer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, gereinigt und geschliffen.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
4	100	1	18	25 %	20
U7530		HS 15-25		U7535	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 20 Min. - 30 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft nicht erforderlich



	U7535
20 °C	30 Min.



P500



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Stadox VOC-Pro-Füller U7530

Produkte

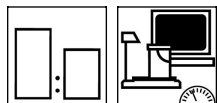
Stadox VOC-Pro-Füller U7530

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

Stadox Verdünnung 2K 10-20
Stadox Verdünnung 2K 15-25
Stadox Verdünnung 2K 20-25
Stadox Verdünnung 2K 25-35
Stadox Verdünnung 2K 35-40
Stadox Verdünnung VOC 15-30
Stadox Verdünnung VOC 30-40
Stadox VOC-Pro-Füller Beschleuniger U7535

Standex VOC-Pro-Füller U7530

Produktmix



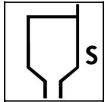
Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standwin IQ und im jeweiligen Datenblatt.

Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

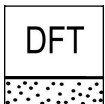
VOC 10-20	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Micro, Spot- und Teilreparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 10 - 20°C.
VOC 20-25	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 20 - 25°C.
VOC 25-30	Mittellanger Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 25 - 30°C.
VOC 30-40	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.
HS 5-15	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Micro- und Punktausbesserungen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen. Geeignet für die Lufttrocknung von Standex Füllern bei niedrigeren Temperaturen.
HS 15-25	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 15 - 25°C.
HS 20-30	Mittellanger Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 20 - 30°C.
HS 25-40	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 25 - 40°C.
MS 5-15	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Micro- und Punktausbesserungen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen. Geeignet für die Lufttrocknung von Standex Füllern bei niedrigeren Temperaturen.
MS X 5-25	Kurzer Härter geeignet für Micro, Spot und Teilreparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen bis 25°C.
MS X 15-30	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen bis 30°C.
MS 25-40	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 25 - 40°C.
2K 10-20	Beschleunigte kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilreparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 10 - 20°C.
2K 15-25	Kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilreparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 15 - 25°C.
2K 20-25	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 20 - 25°C.
2K 25-35	Mittellange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 25 - 35°C.
2K 35-40	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 35 - 40°C.
VOC T 15-30	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen sowie die Reparatur von großen Flächen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen z.B. von 15 - 30°C.

Stadox VOC-Pro-Füller U7530

VOC T 30-40	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.
U7535	VOC-Pro-Füller-Beschleuniger U7535 kann nur zusammen mit VOC-Pro-Füller U7530 verwendet werden. In Kombination mit ausgewählten VOC- oder HS-Härtern beschleunigt er die Lufttrocknung von VOC-Pro-Füller U7530. Die Verarbeitungszeit wird hierdurch verkürzt.



ISO 5: 25 - 30 s bei 20°C
DIN 4: 22 - 25 s bei 20°C



70 - 200 µm

Theoretische Ergiebigkeit

380 - 400 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Die beste Isolierwirkung (auch bei kritischen Untergründen) wird mit einer mittelschichtigen Auftragsstärke von 80 - 120µm in 2 Spritzgängen bei Lufttrocknung über Nacht oder Ofen- bzw. Strahlertrocknung erzielt. Bei kritischen Untergründen ist eine feine Vorarbeit erforderlich und die Teile müssen ganzflächig gefüllt werden.
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- 2K Säureprimer kann unter Füller verwendet werden, wenn der Füller forciert oder über Nacht getrocknet wird.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Stadox Basislack / Standocryl 2K-Autolack / Standocryl 2K-Autolack NEU zur Überlackierung verwendet werden.
- Stadox VOC-Pro-Füller U7530 mit U7535 kann wie folgt forciert getrocknet werden:
5 Min. kurzwellige IR bei halber Leistung oder
5 Min. Ofentrocknung bei 60 - 65°C
- In der Einstellung "Standard Schleifen VOC" der Einsatz von VOC X Härtern ist auch zulässig.
- 15% Stadox Elastic-Additiv 5660 können dem Füller zugegeben werden vor der Zugabe von Härter,
aber das Mischungsverhältnis ändert sich.
Mischungsverhältnis mit Stadox VOC-Härter - 4:1
Mischungsverhältnis mit Stadox HS Härter - 3:1
Mischungsverhältnis mit Stadox MS Härter - 2:1

Standex VOC-Pro-Füller U7530

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Standox aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Standox gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

