

# Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



La imprimación aparejo Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 se caracteriza por una muy buena adherencia y propiedades anticorrosivas. Se basa en el éxito de la imprimación aparejo VOC Nonstop Primer Filler U7550, de eficacia demostrada, y como él se puede aplicar directamente sobre sustratos de acero y aluminio en el repintado de turismos. En combinación con el aditivo para plásticos Standox VOC Plastic Additive U7590, se puede usar para repintar los sustratos plásticos utilizados más habitualmente en los vehículos. Con un solo producto es posible imprimir y recubrir diferentes tipos de sustratos de manera económica usando un proceso de aplicación húmedo sobre húmedo.

- Cumple la legislación VOC.
- Aplicación directa sobre metal o plástico.
- Excelente protección anticorrosiva y adherencia.
- Muy buenas propiedades de aplicación.
- Se puede aplicar en un proceso húmedo sobre húmedo, en un solo paso (técnica "1 Visit").
- Tiempo de evaporación corto.
- Larga vida de la mezcla.
- Se puede recubrir con todas las bases bicapa de Standox.



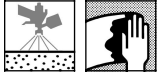
**The Art of Refinishing.**

# Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Product preparation - application ESTÁNDAR HÚMEDO SOBRE HÚMEDO VOC



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio

Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	13	30 %	18
U7580		VOC 10-20		2K 10-20	
		VOC 20-25		2K 15-25	
		VOC 25-30		2K 20-25	
		VOC 30-40		2K 25-35	
				2K 35-40	
				VOC T 15-30	
				VOC T 30-40	



Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Base bicapa + barniz

Acabado 2K

Cumple la legislación COV

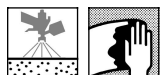
2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Product preparation - application ESTÁNDAR HÚMEDO SOBRE HÚMEDO HS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio

Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	20	20 - 23 %	14 - 16
U7580		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	

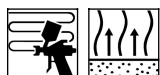


Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Base bicapa + barniz  
Acabado 2K

Cumple la legislación COV

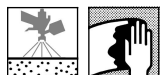
2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE VOC



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio

Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	13	20 %	12
U7580		VOC 10-20		2K 10-20	
		VOC 20-25		2K 15-25	
		VOC 25-30		2K 20-25	
		VOC 30-40		2K 25-35	
				2K 35-40	
				VOC T 15-30	
				VOC T 30-40	



Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



	VOC10-20/VOC20-25/VOC25-30/VOC30-40
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	25 min - 30 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Media potencia : 2 min

Plena potencia: 8 min



P400 - P600



Base bicapa + barniz

Acabado 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE HS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio

Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	20	10 - 15 %	7 - 10
U7580		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	

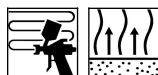


Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



	HS5-15/HS15-25/HS20-30/HS25-40
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	25 min - 30 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Media potencia : 2 min

Plena potencia: 8 min



P400 - P600



Base bicapa + barniz

Acabado 2K

Cumple la legislación COV

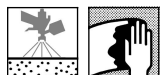
2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Product preparation - application ESTÁNDAR PLÁSTICOS VOC



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpias. Piezas nuevas, de plásticos comunes, del exterior del vehículo, calentar 60 min. 60-65°C / primera limpieza: usar una almohadilla ultrafina empapada con Standoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / limpieza final: usar una bayeta humedecida con Standoflex Plastic Cleaner antistatic.

Limpiar la superficie para ablandar y desprender los contaminantes. Limpiar inmediatamente y a fondo con una bayeta limpia.

Cambiar las bayetas con frecuencia. Nunca usar bayetas sucias.

Eliminar bien los restos de agentes desmoldeantes.



Aparejo		Endurecedor		Diluyente			
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	13	40 %	26	0 - 10 %	0 - 6
U7580		VOC 10-20		U7590		VOC T 15-30 *	
		VOC 20-25				VOC T 30-40 *	
		VOC 25-30					
		VOC 30-40					

\* It is recommended to add 0-10% Stadox Thinner VOC T 15-30 or VOC T 30-40

Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Bicapa + barniz elasticado  
Acabado Flexibilizado 2K

Cumple la legislación COV

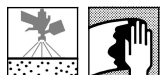
Este producto está exento de cumplir la normativa COV

# Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Product preparation - application ESTÁNDAR PLÁSTICOS HS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpias. Piezas nuevas, de plásticos comunes, del exterior del vehículo, calentar 60 min. 60-65°C / primera limpieza: usar una almohadilla ultrafina empapada con Standoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / limpieza final: usar una bayeta humedecida con Standoflex Plastic Cleaner antistatic.

Limpiar la superficie para ablandar y desprender los contaminantes. Limpiar inmediatamente y a fondo con una bayeta limpia.

Cambiar las bayetas con frecuencia. Nunca usar bayetas sucias.

Eliminar bien los restos de agentes desmoldeantes.



Aparejo		Endurecedor		Diluyente			
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	20	30 %	22	0 - 10 %	0 - 7
U7580		HS 5-15		U7590		VOC T 15-30 *	
		HS 15-25				VOC T 30-40 *	
		HS 20-30					
		HS 25-40					

\* It is recommended to add 0-10% Stadox Thinner VOC T 15-30 or VOC T 30-40

Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Bicapa + barniz elasticado  
Acabado Flexibilizado 2K

Cumple la  
legislación COV

Este producto está exento de cumplir la normativa COV

# Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Productos

---

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

---

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

---

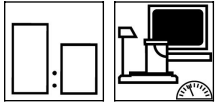
Stadox Thinner 2K 10-20  
Stadox Thinner 2K 15-25  
Stadox Thinner 2K 20-25  
Stadox Thinner 2K 25-35  
Stadox Thinner 2K 35-40  
Stadox Thinner VOC 15-30  
Stadox Thinner VOC 30-40  
Stadox VOC Plastic Additive U7590

---



# Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

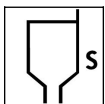
## Mezcla de producto



Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Standowin IQ y en las fichas técnicas específicas.

La elección de endurecedor y Diluyente debe hacerse en base a la temperatura de aplicación y tamaño de la superficie.

HS 5-15	Activador rápido apropiado para reparaciones pequeñas y de parches. Principalmente utilizado a en condiciones de aplicación frías. Apropiado para secado al aire de aparejos Standox en condiciones de baja temperatura.
HS 15-25	Activador intermedio perfecto para una o varias piezas. Recomendado para temperaturas de 15-25°C.
HS 20-30	Activador medio-lento apropiado para reparaciones medias y grandes. Recomendado para aplicaciones en condiciones de entre 20°C y 30°C.
HS 25-40	Activador lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para utilizar en climas cálidos de 25-40°C.
VOC 10-20	Activador rápido acelerado para Micro Repair, parches o una pieza. Recomendado para condiciones de aplicación frías de 10-20°C.
VOC 20-25	Activador intermedio perfecto para una o varias piezas. Recomendado para temperaturas de 20-25°C.
VOC 25-30	Activador medio-lento apropiado para reparaciones medias y grandes. Recomendado para aplicaciones en condiciones de entre 25°C y 30°C.
VOC 30-40	Activador lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para utilizar en climas cálidos de 30-40°C.
2K 10-20	Diluyente rápido acelerado para Micro Repair, parches o una pieza. Recomendado para condiciones de aplicación frías de 10-20°C.
2K 15-25	Diluyente rápido apropiado para Micro Repair, parches o una pieza. Recomendado para temperaturas de 15-25°C.
2K 20-25	Diluyente medio perfecto para una o varias piezas. Recomendado para temperaturas de 20-25°C.
2K 25-35	Diluyente medio-lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para temperaturas de aplicación de 25-35°C.
2K 35-40	Diluyente lento apropiado para aplicación de medianas o grandes superficies. Recomendado para condiciones de alta temperatura (ej.35-40°C)
VOC T 15-30	Diluyente medio perfecto para una, varias piezas o grandes superficies. Principalmente utilizado a temperaturas de 15-30°C.
VOC T 30-40	Diluyente lento para reparaciones medianas o grandes. Recomendado para utilizar a altas temperaturas (30-40°C).



ISO 4: 37 - 68 s a 20°C  
DIN 4: 16 - 24 s a 20°C



30 - 50 µm no lijable  
60 - 120 µm lijado

# Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Rendimiento teórico

390 - 420 m<sup>2</sup>/l con un espesor de película seca de 1 micras

Debido a las diferentes características del endurecedor y las diferentes proporciones de la mezcla lista para usar en algunas versiones de la Ficha Técnica, el cálculo del rendimiento teórico podría variar.

Nota: El consumo práctico de material depende de varios factores, p.ej. la geometría del objeto, la formación de la superficie, el método de aplicación, los parámetros de la pistola, la presión de entrada, etc.



Limpiar tras su uso con un disolvente de limpieza apropiado.

## Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- Añadir tiempo adicional de precalentamiento del objeto.
- Cuando se utilice imprimación de ácido no es posible secar con IR.
- Para secado al aire, recomendamos una temperatura mínima de +15°C.
- Versión lijable: en pintados originales (OEM) y en sustratos sin imprimación de ácido DFT 60-120 µm.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- Las piezas de plástico no deben ser lavadas con lanza de presión durante las primeras 6 semanas. Tras este periodo, la boquilla debe mantenerse a una distancia no inferior a 30 cm de la pieza.
- De ser necesarias propiedades flexibles no es necesario añadir aditivo flexible de Standox.
- En zonas de metal desnudo descubiertas tras el lijado que necesiten ser recubiertas con Masilla de poliéster a pistola U1100 de Standox o Masilla de poliéster de Standox, el recubrimiento más rápido se puede conseguir con Activador HS 5-15 de Standox con el ratio de mezcla 3:1 + 20-23% Diluyente VOC de Standox. El tiempo de evaporación previo a recubrir con productos de poliéster es un mínimo de 30-40 minutos a 20°C.
- En los países donde todavía no se ha implementado la legislación COV, también se puede usar la base bicapa Standox Basecoat/Standocryl 2K Topcoat/Standocryl 2K Topcoat NEW .
- En países sin VOC legislation the amount of thinner can be increased by 5% when preparing the product mix for wet-on-wet application on metal parts.
- La imprimación aparejo Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 Negro y Gris Claro se pueden mezclar entre sí para conseguir diferentes intensidades de gris.
- Los diluyentes 2K de Standox se pueden usar como alternativa a los diluyentes VOC de Standox VOC con la misma proporción de mezcla.
- Para información detallada sobre los sustratos plásticos adecuados, consulte la Ficha de Sistema "Pintado de plásticos" de Standox.
- La versión húmedo sobre húmedo para plásticos puede utilizarse en las piezas metálicas adyacentes.
- Sobre acero desnudo, galvanizado y aluminio, Standox Express Prep Wipes U3000, imprimación de ácido o imprimación epoxy se puede aplicar pero no es obligatorio.

# Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos Standox. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos Standox, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.

