

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



Mycket goda vidhäftnings- och korrosionsegenskaper är kännetecknande för Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580. Produkten baseras på framgångsrika och beprövade VOC Nonstop Primer Filler U7550 och kan appliceras direkt på stål- och aluminiumunderlag vid lackering av personbilar. I kombination med nya Standox VOC Plastic Additive U7590, kan den användas för att lackera alla vanliga plastunderlag på personbilar. En enda produkt kan användas för att prima och lackera många olika underlag i en ekonomisk vått-i-vått-process.

- VOC-godkänd.
- Appliceras direkt på metall eller plast.
- Utmärkta korrosions- och vidhäftningsegenskaper.
- Mycket goda appliceringsegenskaper.
- Kan appliceras vått-i-vått i ett enda steg (One Visit Application).
- Kort avluftningstid.
- Lång hållbarhet i burken.
- Kan täckas med alla Standox baslack.



The Art of Refinishing.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application Standard vått-i-vått VOC



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.

Galvaniserade stålpaneler eller aluminium, slipade och rengjorda

Gammal eller originallack välslipad och rengjord

OEM primer (ED grund), fint slipad eller oslipad och noggrant rengjord. OBS!: på grund av det vida utbudet av ED grunder på marknaden så kan kvaliteten variera ganska mycket. Med tanke på detta så bör ED grunden slipas lätt.

Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.

Glasfiberförstärkt polyesterunderlag, fritt från släppmedel, slipade och rengjorda



Filler		Härdare		Thinner	
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
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	



Pot life vid 20°C : 45 min - 1 tim 30 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



1 - 2 sprutvarv

slutavlufning: 15 min - 8 tim



Baslack + klarlack
2K Topcoat

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application Standard vått-i-vått HS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.

Galvaniserade stålpaneler eller aluminium, slipade och rengjorda

Gammal eller originallack välslipad och rengjord

OEM primer (ED grund), fint slipad eller oslipad och noggrant rengjord. OBS!: på grund av det vida utbudet av ED grunder på marknaden så kan kvaliteten variera ganska mycket. Med tanke på detta så bör ED grunden slipas lätt.

Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.

Glasfiberförstärkt polyesterunderlag, fritt från släppmedel, slipade och rengjorda



Filler		Härdare		Thinner	
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
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	



Pot life vid 20°C : 45 min - 1 tim 30 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



1 - 2 sprutvarv

slutavlufning: 15 min - 8 tim



Baslack + klarlack
2K Topcoat

VOC anpassad

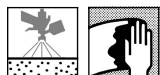
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD SANDING VOC



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.

Galvaniserade stålpaneler eller aluminium, slipade och rengjorda

Gammal eller originallack välslipad och rengjord

OEM primer (ED grund), fint slipad eller oslipad och noggrant rengjord. OBS!: på grund av det vida utbudet av ED grunder på marknaden så kan kvaliteten variera ganska mycket. Med tanke på detta så bör ED grunden slipas lätt.

Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.

Glasfiberförstärkt polyesterunderlag, fritt från släppmedel, slipade och rengjorda



Filler		Härdare		Thinner	
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
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	



Pot life vid 20°C : 45 min - 1 tim 30 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

Mellanavluftning och slutavluftning: 5 min - 10 min



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



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.

Halv effekt: 2 min

Full effekt: 8 min



P400 - P600



Baslack + klarlack
2K Topcoat

VOC anpassad

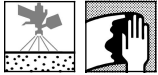
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD SANDING HS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.

Galvaniserade stålpaneler eller aluminium, slipade och rengjorda

Gammal eller originallack välslipad och rengjord

OEM primer (ED grund), fint slipad eller oslipad och noggrant rengjord. OBS!: på grund av det vida utbudet av ED grunder på marknaden så kan kvaliteten variera ganska mycket. Med tanke på detta så bör ED grunden slipas lätt.

Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.

Glasfiberförstärkt polyesterunderlag, fritt från släppmedel, slipade och rengjorda



Filler		Härdare		Thinner	
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
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	



Pot life vid 20°C : 45 min - 1 tim 30 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 - 3 sprutvarv

Mellanavluftning och slutavluftning: 5 min - 10 min



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



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.

Halv effekt: 2 min

Full effekt: 8 min



P400 - P600



Baslack + klarlack
2K Topcoat

VOC anpassad

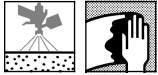
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD PLASTICS VOC



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Reparationer för utvändiga vanliga plastdetaljer till bilar, slipade och rengjorda
Nya utvändiga vanliga bildelar av plast, uppvärmda i 60 min. 60-65 ° C / vid första rengöringen använd en ultrafin pad vätdad med Standoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / för slutrengöring använd en trasa fuktad med Standoflex Plastic Cleaner antistatic.
Torka ytan för att lösa och lyfta nedsmutningen. Omedelbart därefter ska ytan torkas av med en ren torkduk.

Byt trasa ofta, använd inte smutsiga trasor.
Avlägsna alla spår av släppmedel noggrant.



Filler		Härdare		Thinner			
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
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



Pot life vid 20°C : 45 min - 1 tim 30 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



1 - 2 sprutvarv

slutavlufning: 15 min - 8 tim



Baslack + elastifierad klarlack
Elastifierad 2K topplack

VOC anpassad

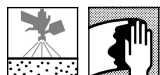
Den här produktblandningen omfattas inte av VOC direktivet.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD PLASTICS HS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Reparationer för utvändiga vanliga plastdetaljer till bilar, slipade och rengjorda
Nya utvändiga vanliga bildelar av plast, uppvärmda i 60 min. 60-65 ° C / vid första rengöringen använd en ultrafin pad vätdad med Standoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / för slutrengöring använd en trasa fuktad med Standoflex Plastic Cleaner antistatic.
Torka ytan för att lösa och lyfta nedsmutningen. Omedelbart därefter ska ytan torkas av med en ren torkduk.
Byt trasa ofta, använd inte smutsiga trasor.
Avlägsna alla spår av släppmedel noggrant.



Filler		Härdare		Thinner			
Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt	Volym	Vikt
3	100	1	20	30 %	22	0 - 10 %	0 - 7
U7580		HS 5-15 HS 15-25 HS 20-30 HS 25-40		U7590		VOC T 15-30 * VOC T 30-40 *	

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



Pot life vid 20°C : 45 min - 1 tim 30 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



1 - 2 sprutvarv
slutavlufning: 15 min - 8 tim



Baslack + elastifierad klarlack
Elastifierad 2K toplack

VOC anpassad

Den här produktblandningen omfattas inte av VOC direktivet.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Produkter

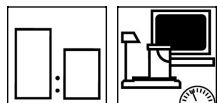
Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

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

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

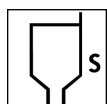
Produktmix



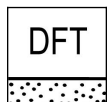
Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Standowin IQ och i specifik TDS.

Valet av härdare och Thinner skall göras med hänsyn till applikationstemperatur och storlek på reparationen.

HS 5-15	Påskyndad snabb härdare lämplig för Micro och fläckbättringar. Rekommenderad för låga applikationstemperaturer. Användbar för Stadox Fyllers för lufttorkning vid låga temperaturer.
HS 15-25	Mediumhärdare lämplig för små till medelstora reparationer. Rekommenderas för applikationstemperaturer mellan 15-25°C.
HS 20-30	Mediumhärdare lämplig för medelstora till stora reparationer. Rekommenderas även för höga applikationstemperaturer mellan 20-30°C.
HS 25-40	Ej påskyndad långsam härdare lämplig för medelstora till stora reparationer. Rekommenderas för användning vid mycket höga temperaturer mellan 25-40°C.
VOC 10-20	Påskyndad snabb härdare lämplig för Micro Repair, fläck och små reparationer. Rekommenderad för lägre appliceringstemperaturer mellan 10-20°C.
VOC 20-25	Mediumhärdare lämplig för medelstora reparationer. Rekommenderas vid applikationstemperaturer mellan 20-25°C.
VOC 25-30	Medium-långsam härdare lämplig för medelstora till stora reparationer. Rekommenderas även vid höga temperaturer mellan 25-30°C.
VOC 30-40	Ej påskyndad långsam härdare lämplig för medelstora till stora reparationer. Rekommenderas vid mycket höga temperaturer mellan 30-40°C.
2K 10-20	Påskyndad snabb förtunning lämplig för Micro Repair, fläck och dellackering. Rekommenderas för låga appliceringstemperaturer mellan 10-20°C.
2K 15-25	Snabb förtunning lämplig för Micro Repair, fläck och dellackering. Rekommenderas för temperaturer mellan 15-25°C.
2K 20-25	Medium förtunning för små till medelstora reparationer. Rekommenderas för appliceringstemperaturer mellan 20-25°C.
2K 25-35	Medium till långsam förtunning för medel till stora reparationer. Rekommenderas för användande vid höga temperaturer mellan 25-35°C.
2K 35-40	Långsam förtunning för medel till stora reparationer. Rekommenderas för användande vid mycket höga temperaturer mellan 35-40°C.
VOC T 15-30	Medium förtunning lämplig för små, medelstora och stora reparationer. Rekommenderas för appliceringstemperaturer mellan 15-30°C.
VOC T 30-40	Långsam förtunning för medel till stora reparationer. Rekommenderas för användning vid mycket höga temperaturer mellan 30-40°C.



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



30 - 50 µm non-sanding
60 - 120 µm slipning

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Teoretisk täckförmåga

390 - 420 m²/l vid 1 mikron torrfilmstjocklek
På grund av olika härdare egenskaper och olika blandningsförhållanden vid färdigblandat i våra TDS, så kan beräkningen av den teoretiska täckförmågan variera.
Notering: Den praktiska materialförbrukningen beror på flera faktorer, t ex objektets geometri, underlagets struktur, appliceringsmetod, lackpistolens inställning, spruttryck etc.



Rengör efter användandet med en lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Beakta tilläggstid för uppvärmning till objekttemperatur.
- vid användning av Syra Primer är inte IR tork tillåtet.
- För lufttorkning rekommenderas en minimum temperatur av +15°C.
- Slipversionen är begränsad till DFT max 100µm vid användning över Syra Primer.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hällas tillbaka i originalburken.
- Omrör noggrant för hand innan burken placeras i mixmaskin.
- Lackerade plastdetaljer skall inte tvättas med högtryckstvätt inom de första sex veckorna. Efter denna period så måste munstycket hållas på ett avstånd av minst 30 cm från objektet.
- För att uppnå elastiska egenskaper så krävs inte användning av Stadox Plasticiser.
- Genomslipningar till bar metall som behöver täckas med Stadox Polyester sprutspackel U1100 eller Stadox Polyester spackel, snabbaste överlackeringsbarhet kan uppnås med Stadox HS Hardener 5-15 i ett blandningsförhållande 3:1 + 20-23% Stadox VOC Thinner. Avluftningstiden innan arbete med polyesterprodukter måste vara minimum av 30-40 minuter vid 20°C.
- I länder utan VOC lagstiftning så kan även Stadox Basecoat/Standocryl 2K Topcoat/Standocryl 2K Topcoat NEW användas.
- I länder utan VOC direktiv kan thinner mängden ökas med 5% när produkten ska användas vid wet-on-wet applicering direkt på metallunderlag.
- Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 svart och ljusgrå kan blandas med varandra och ge en variation av önskade grå nyanser.
- Stadox 2K Thinners kan användas som alternativ för Stadox VOC Thinners i samma förhållande.
- För detaljerad information om lämpliga plastunderlag, se Stadox Plastmålningssystem TDS - SXPlasticSystem.
- Non-sanding plastprimergrund blandningen kan även användas på intilliggande paneler som inte är plastdetaljer.
- På ren stål, galvaniserat stål och mjuk aluminium, <förbehandlingsservetter för metall> , Syra Primer eller epoxy primer kan appliceras men är inte obligatoriskt.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

Alla andra produkter som nämns i förbindelse med lackuppbyggnad är från Stadox systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsatsmedel som inte tillhör Stadox, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information närsomhelst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.

