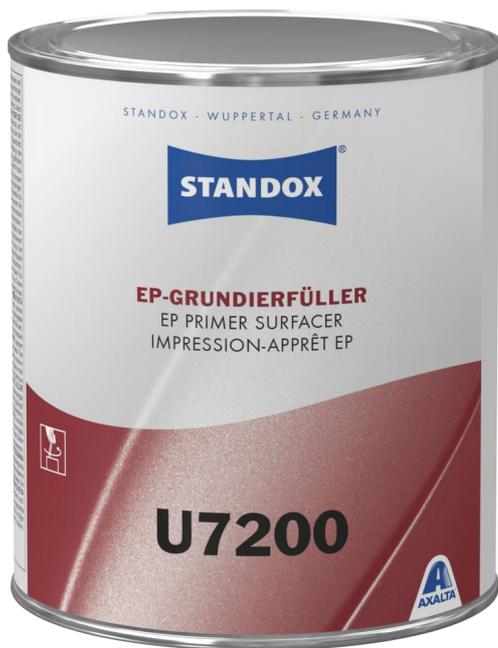


Standox EP Primer Surfacer U7200



Standox EP Primer Surfacer U7200 es un aparejo imprimación universal de base epoxi, libre de cromatos, que proporciona protección anticorrosiva a los substratos de acero y acero galvanizado. Se puede almacenar durante mucho tiempo. Ofrece un buen aislamiento de los substratos termoplásticos y también está disponible en spray para aplicar en pequeños descubiertos del lijado o para reparar pequeños daños. El acabado es comparable al conseguido con una pistola HVLP.

- Buenas propiedades aislantes.
- Se puede secar mediante infrarrojos (IR).
- Imprimación para la masilla a pistola Standox Polyester Spray Plastic U1100 sobre chapa galvanizada.
- Resistencia a la intemperie.
- Aparejo imprimación universal de base epoxi.
- Mezclar 3:1 con endurecedor EP Hardener U7210.

Clásico aparejo imprimación basado en resina epoxi con muy buenas propiedades técnicas.



The Art of Refinishing.

Stadox EP Primer Surfacer U7200

Product preparation - application ESTÁNDAR HÚMEDO SOBRE HÚMEDO



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



Metal desnudo lijado y limpio

Piezas de acero galvanizado o aluminio suave 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 imprimación		Endurecedor		Diluyente			
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	18	20 %	14	25 %	16
U7200		EP HARDENER U7210		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Vida de la mezcla a 20°C: 3 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.6	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.6	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



Imprimación	Imprimación-aparejo
1 mano	evaporación final: 1 h - 2 h



Imprimación	Imprimación-aparejo
Aparejo 2K Productos de poliéster	Acabado 2K Base Bicapa Standohyd Plus Basecoat / Transformador Standohyd Plus Transformer

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 EP Primer Surfacer U7200

Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE



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



Metal desnudo lijado y limpio

Piezas de acero galvanizado o aluminio suave 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 imprimación		Endurecedor		Diluyente			
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	18	20 %	14	25 %	16
U7200		EP HARDENER U7210		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Vida de la mezcla a 20°C: 3 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.6	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.6	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



	U7210
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	30 min - 40 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Media potencia : 3 - 5 min

Plena potencia: 12 - 14 min



P400 - P600



Acabado 2K

Base Bicapa Standohyd Plus Basecoat / Transformador Standohyd Plus Transformer

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 EP Primer Surfacer U7200

Productos

Stadox EP Primer Surfacer U7200

Stadox EP Hardener U7210

Stadox Thinner 2K 10-20

Stadox Thinner 2K 15-25

Stadox Thinner 2K 20-25

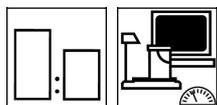
Stadox Thinner 2K 25-35

Stadox Thinner 2K 35-40

Stadox Thinner VOC 15-30

Stadox Thinner VOC 30-40

Mezcla de producto



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



60 - 90 μm

Rendimiento teórico

375 - 390 m^2/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.

Stadox EP Primer Surfacer U7200

Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
 - Añadir tiempo adicional de precalentamiento del objeto.
 - 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.
 - En el sistema húmedo sobre húmedo se debe aplicar el acabado antes de pasadas 2 horas.
 - Este producto con un espesor mínimo de 50 micras, aplicado sobre acero desnudo, aporta 3 meses de resistencia al clima.
 - Cuando la Imprimación Aparejo Epoxy sea utilizada como imprimación sobre metal galvanizado, se debe secar 30 minutos a 60-65°C o toda la noche al aire y lijar ligeramente antes de recubrir con productos de poliéster.
 - El fondo se puede tinter con hasta un 10% de acabado Standocryl VOC. Su secado y lijado se pueden ver afectados.
 - En los países donde todavía no se ha implementado la legislación COV, también se puede usar la base bicapa Stadox Basecoat/Standocryl 2K Topcoat/Standocryl 2K Topcoat NEW .
 - No puede ser aplicado sobre imprimación fosfatante.
-

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 Stadox. 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 Stadox, 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.

