

# 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. 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 o lijable.

- Cumple la legislación VOC.
- Aplicación directa sobre metal o plástico.
- Excelente protección anticorrosiva y adherencia.
- Muy fácil de aplicar.
- Larga vida útil.
- Se puede recubrir con todas las bases bicapa de Standox.



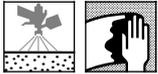
**The Art of Refinishing.**

# Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Product preparation - application ESTÁNDAR



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



Metal desnudo lijado y limpio  
 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.  
 Piezas nuevas, de plásticos comunes, del exterior del vehículo, calentar a 60 min. 60-65°C / primera limpieza: utilizar una bayeta ultrafina empapada con Standoflex Plastic Cleaner antistatic / limpieza final: usar un paño humedecido 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.  
 Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpias.



Agitar antes de usar. (durante al menos 2 minutos)  
 Retirar el botón rojo de la tapa y situarlo en la válvula de activación de la base del envase.  
 Pulsar hacia adentro la válvula de activación.  
 Tras la activación agitar nuevamente el envase durante al menos 2 minutos.  
 Después de agitar, hacer una prueba de pulverización.



Activado: 8 h  
 Agitar bien antes de cada uso.



2 - 3 manos con evaporación intermedia: 5 min - 10 min



18 - 22 °C

12 h - 16 h

60 - 65 °C

30 min - 40 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.  
 Media potencia : 2 min  
 Plena potencia: 8 min



P500 - P600



Base bicapa + barniz  
 Acabado 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(e)(840) 650: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(e))) listo al uso es un máximo de 840 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 650 g/li.

# Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

## Productos

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



50 - 80  $\mu\text{m}$



Después de usar, colocar el envase hacia abajo y presionar brevemente la boquilla para limpiarla.

## Observaciones

- La distancia de aplicación entre la pistola y el sustrato debería ser de 15-25 cm.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- Para secado al aire, recomendamos una temperatura mínima de +15°C.
- Debido a la gran variedad de aleaciones de metal y procesos de fabricación, es esencial realizar una prueba previa sobre el sustrato para garantizar un pretratamiento adecuado con el fin de garantizar una perfecta adherencia.
- Sobre acero desnudo, galvanizado y aluminio, Standox Express Prep Wipes U3000, imprimación de ácido o imprimación epoxy se puede aplicar pero no es obligatorio.
- Para información detallada sobre los sustratos plásticos adecuados, consulte la Ficha de Sistema "Pintado de plásticos" de Standox.

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.

