

## Standex VOC Pro Filler U7530

**El aparejo Standox VOC Pro Filler U7530 es un aparejo lijable muy efectivo para trabajos de repintados rápidos y económicos. Está disponible en negro, gris medio y blanco.**



- Buenas propiedades de relleno que permiten su mezcla con todos los endurecedores Standox VOC y HS.
- Extraordinarias propiedades de secado a temperatura ambiente especialmente en combinación con el VOC Pro Filler Accelerator U7535.
- Puede lijarse después de 30 minutos de secado a temperatura ambiente de 20 °C cuando se utiliza con el VOC Pro Filler Accelerator U7535.
- Ayuda a reducir el consumo de energía en la preparación de vehículos.
- Cumple con la legislación VOC.

**Aparejo VOC altamente eficaz.**



**The Art of Refinishing.**

# Standex VOC Pro Filler U7530

## 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.



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con imprimación de ácido 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar las bayetas de pretratamiento.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

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

Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
7	100	1	11	25 - 30 %	17 - 20
U7530		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



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



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 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	1 h 30 min
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Media potencia : 10 min



P500



Acabado 2K

Base bicapa + barniz

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 Pro Filler U7530

## 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.



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con imprimación de ácido 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar las bayetas de pretratamiento.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

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

Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
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	

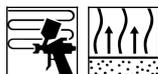


Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 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/HS30-40
20 °C	1 h 30 min
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Media potencia : 10 min



P500



Acabado 2K

Base bicapa + barniz

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 Pro Filler U7530

## Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE MS



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



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con imprimación de ácido 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar la bayetas de pretratamiento.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

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

Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
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	



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



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



	MS5-15/MS25-40/MSX5-25/MSX15-30
20 °C	1 h 30 min
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Directriz para equipos IR de onda corta/media.

Media potencia : 10 min



P500



Acabado 2K

Base bicapa + barniz

Cumple la legislación COV

Esta mezcla de producto no cumple la legislación COV.

# Standex VOC Pro Filler U7530

## Product preparation - application STANDARD ACCELERATED VOC



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



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con imprimación de ácido 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar las bayetas de pretratamiento.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

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

Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	15	35 %	26
U7530		VOC 10-20		U7535	



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



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

no necesita evaporación intermedia



	<b>U7535</b>
20 °C	30 min



P500



Acabado 2K

Base bicapa + barniz

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 Pro Filler U7530

## Product preparation - application STANDARD ACCELERATED HS



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



Acero, acero galvanizado y aluminio blando lijados y limpios, y recubiertos con imprimación de ácido 1K o imprimación epoxi. Además, en zonas pequeñas lijadas hasta la chapa, se pueden usar las bayetas de pretratamiento.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

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

Sustratos de fibra de poliéster, libre de desmoldeantes, lijados y limpios



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
4	100	1	18	25 %	20
U7530		HS 15-25		U7535	



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



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos

no necesita evaporación intermedia



	U7535
20 °C	30 min



P500



Acabado 2K

Base bicapa + barniz

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 Pro Filler U7530

## Productos

---

Stadox VOC Pro Filler U7530

---

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

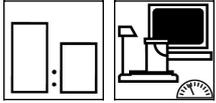
---

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 Pro Filler Accelerator U7535

---

# Standex VOC Pro Filler U7530

## Mezcla de producto

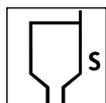


Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Standowin IQ y en las fichas técnicas específicas.

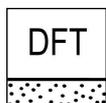
La elección de endurecedor y Diluyente debe hacerse en base a la temperatura de aplicación y tamaño de la superficie.

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	Endurecedor medio-lento adecuado para reparaciones medias y grandes. Recomendado también para climas cálidos (25-30°C).
VOC 30-40	Activador lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para utilizar en climas cálidos de 30-40°C.
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	Endurecedor medio-lento adecuado para reparaciones medias y grandes. Recomendado también para climas cálidos (20-30°C).
HS 25-40	Activador lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para utilizar en climas cálidos de 25-40°C.
MS 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.
MS X 5-25	Endurecedor rápido apropiado para Micro Repair, parches o una pieza. Recomendado para temperaturas hasta 25°C.
MS X 15-30	Activador medio para una o varias piezas, aportando un excelente secado total. Recomendado para climas cálidos de hasta 30°C.
MS 25-40	Activador lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para utilizar en climas cálidos de 25-40°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	Endurecedor lento adecuado para reparaciones medias y grandes. Recomendado también para climas calurosos (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).
U7535	El Acelerador para Aparejo VOC Pro U7535 sólo se puede utilizar con el Aparejo VOC Pro, que en combinación con activadores VOC / HS concretos acelerará su secado al aire. La vida de la mezcla se verá reducida.

# Standex VOC Pro Filler U7530



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



70 - 200 µm

## Rendimiento teórico

380 - 400 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.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original.
- Aislando parches (incluso en sustratos conflictivos), los mejores resultados se obtienen con un espesor medio de 50-120µm en 2 manos, tras secar al aire toda la noche, secar en cabina o con IR. Para sustratos conflictivos es indispensable un trabajo previo adecuado y aplicar a pieza completa.
- Añadir tiempo adicional de precalentamiento del objeto.
- imprimación de ácido 2K se puede usar antes de aplicar el aparejo, si éste se va a secar en cabina o al aire durante la noche.
- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- 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 .
- Es posible forzar el secado del aparejo Standox VOC Pro Filler U7530 con U7535 con IR de onda corta 5 minutos a media potencia o 5 minutos a 60°C-65°C en cabina.
- In the Standard Sanding VOC setting the use of the VOC X Hardeners is also allowed.
- Se puede añadir 15% de aditivo Standox Plasticizer 5660 al aparejo antes de añadir el endurecedor, pero la proporción de mezcla cambiará.  
Mezclado con endurecedores VOC de Standox - 4:1  
Mezclado con endurecedores HS de Standox - 3:1  
Mezclado con endurecedores MS de Standox MS - 2:1

# Standex VOC Pro Filler U7530

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.

