

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 kjennetegnes med sine veldig gode vedhefts- og korrosjonsegenskaper. Den bygger videre på suksessen til den kjente VOC Nonstop Primer Filler U7550, og kan på samme måte påføres direkte på stål- og aluminiumsunderlag ved lakking av personbiler. Den kan i kombinasjon med Standox VOC Plastic Additive U7590 brukes til lakking av de vanligste plastunderlag på personbiler. Med et enkelt produkt er det mulig å forgrunne flere ulike typer underlag på en økonomisk måte ved påføring vått-i-vått.

- Oppfyller VOC-kravene.
- Påføres direkte på metall eller plast.
- Førsteklasses korrosjonsbeskyttelse og heftegenskaper.
- Veldig gode påføringsegenskaper.
- Påføring vått-i-vått mulig i et enkelt sprøytestrøk (One Visit Application).
- Kort avluftingstid.
- Lang holdbarhet.
- Kan overlakkes med alle typer Standox baselakk.

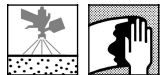


Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD VÅTT-I-VÅTT VOC



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Bart metall, slipt og rengjort
Galvanisert stål eller aluminium, slipt og rengjort.
Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort
Originalgrunning (e-coat), fint slipt eller uslipt og grundig rengjort. OBS: Pga store variasjoner i e-grunninger på markedet, kan kvaliteten variere mye. Derfor tilrådes lett sliping av e-grunningen.
Overflater som er forbehandlet med 2K polyesterprodukter, deretter lett slipt
Glassfiberforsterket polyesterunderlag, uten slippmidler, slipt og rengjort.



Fyller		Herder		Tynner	
Volum	Vekt	Volum	Vekt	Volum	Vekt
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	



Brukstid ved 20°C: 45 min - 1 t 30 min



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 2 Strøk siste avluftning: 15 min - 8 t



Baselakk + klarlakk
2K topplakk

VOC-tilpasset

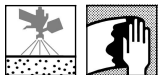
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(c)) ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD VÅTT-I-VÅTT



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Bart metall, slipt og rengjort
Galvanisert stål eller aluminium, slipt og rengjort.
Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort
Originalgrunning (e-coat), fint slipt eller uslipt og grundig rengjort. OBS: Pga store variasjoner i e-grunninger på markedet, kan kvaliteten variere mye. Derfor tilrådes lett sliping av e-grunningen.
Overflater som er forbehandlet med 2K polyesterprodukter, deretter lett slipt
Glassfiberforsterket polyesterunderlag, uten slippmidler, slipt og rengjort.



Fyller		Herder		Tynner	
Volum	Vekt	Volum	Vekt	Volum	Vekt
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	



Brukstid ved 20°C: 45 min - 1 t 30 min



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 2 Strøk siste avluftning: 15 min - 8 t



Baselakk + klarlakk
2K topplakk

VOC-tilpasset

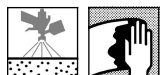
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(c)) ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD SANDING VOC



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Bart metall, slipt og rengjort
Galvanisert stål eller aluminium, slipt og rengjort.
Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort
Originalgrunning (e-coat), fint slipt eller uslipt og grundig rengjort. OBS: Pga store variasjoner i e-grunninger på markedet, kan kvaliteten variere mye. Derfor tilrådes lett sliping av e-grunningen.
Overflater som er forbehandlet med 2K polyesterprodukter, deretter lett slipt
Glassfiberforsterket polyesterunderlag, uten slippmidler, slipt og rengjort.



Fyller		Herder		Tynner	
Volum	Vekt	Volum	Vekt	Volum	Vekt
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	

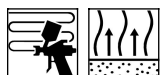


Brukstid ved 20°C: 45 min - 1 t 30 min



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



2 - 3 Strøk mellom- og sluttavluftning: 5 min - 10 min



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



Anbefalt for kortbølge IR utstyr.
Halv styrke : 2 min
Full styrke: 8 min



P400 - P600



Baselakk + klarlakk
2K topplakk

VOC-tilpasset

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(c)) ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD SLIPING HS



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Bart metall, slipt og rengjort

Galvanisert stål eller aluminium, slipt og rengjort.

Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort

Originalgrunning (e-coat), fint slipt eller uslipt og grundig rengjort. OBS: Pga store variasjoner i e-grunninger på markedet, kan kvaliteten variere mye. Derfor tilrådes lett sliping av e-grunningen.

Overflater som er forbehandlet med 2K polyesterprodukter, deretter lett slipt

Glassfiberforsterket polyesterunderlag, uten slippmidler, slipt og rengjort.



Fyller		Herder		Tynner	
Volum	Vekt	Volum	Vekt	Volum	Vekt
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	



Brukstid ved 20°C: 45 min - 1 t 30 min



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



2 - 3 Strøk mellom- og sluttavluftning: 5 min - 10 min



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



Anbefalt for kortbølge IR utstyr.

Halv styrke : 2 min

Full styrke: 8 min



P400 - P600



Baselakk + klarlakk

2K topplakk

VOC-tilpasset

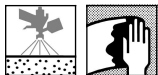
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(c)) ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD PLASTIKK VOC



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Til reparasjon av vanlige eksteriørdeler av plast på bil, rengjort og slipt
Nye utvendige vanlige deler av plast, temperering 60 min. 60-65 ° C / første rengjøring bruk en ultrafin slipepad fuktet i / sluttrensing, bruk en klut fuktet med.
Tørk godt av underlaget, dette for å fjerne alle typer urenheter. Foreta deretter umiddelbart avtørring med en ren klut.
Skift arbeidsklær ofte, ikke bruk skittent tøy.
Fjern alle sporene av frigjøringsmidler grundig



Fyller		Herder		Tynner			
Volum	Vekt	Volum	Vekt	Volum	Vekt	Volum	Vekt
5	100	1	13	40 %	26	0 - 10 %	0 - 6
U7580		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		U7590		VOC T 15-30 * VOC T 30-40 *	

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



Brukstid ved 20°C: 45 min - 1 t 30 min



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 2 Strøk siste avluftning: 15 min - 8 t



Baselakk + elastifisert klarlakk
Elastifisert 2K topplakk

VOC-tilpasset

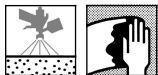
Dette produktet omfattes ikke av VOC-direktivet

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD PLASTIKK HS



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Til reparasjon av vanlige eksteriørdeler av plast på bil, rengjort og slipt
Nye utvendige vanlige deler av plast, temperering 60 min. 60-65 ° C / første rengjøring bruk en ultrafin slipepad fuktet i / sluttrensing, bruk en klut fuktet med.
Tørk godt av underlaget, dette for å fjerne alle typer urenheter. Foreta deretter umiddelbart avtørring med en ren klut.
Skift arbeidsklær ofte, ikke bruk skittent tøy.
Fjern alle sporene av frigjøringsmidler grundig



Fyller		Herder		Tynner			
Volum	Vekt	Volum	Vekt	Volum	Vekt	Volum	Vekt
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% Standox Thinner VOC T 15-30 or VOC T 30-40



Brukstid ved 20°C: 45 min - 1 t 30 min



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 2 Strøk siste avluftning: 15 min - 8 t



Baselakk + elastifisert klarlakk
Elastifisert 2K topplakk

VOC-tilpasset

Dette produktet omfattes ikke av VOC-direktivet

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Produkter

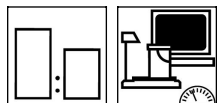
Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

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

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

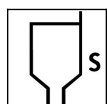
Produktblanding



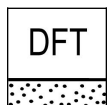
Blandingsforhold med spesialprodukter finnes i tabellen for produktmix i Standown IQ og i hvert enkelt TDS.

Valg av herder og Tynner skal taes på bakgrunn av sprøytetemperatur og reparasjonsstørrelse.

HS 5-15	Aksellerert, rask herder velegnet for Micro og Spot Repair. Anbefales for kjøligere betingelser. Velegnet for Standox fyllere til lufttørking ved lave temperaturer.
HS 15-25	Medium herder egnet til dellakking, og til flerpanel reparasjoner. Anbefalt til påføring ved temperatur mellom +15° til +25°C.
HS 20-30	Medium-sen herder velegnet for medium til store reparasjoner. Anbefales også for varme betingelser, f.eks. 20-30°C.
HS 25-40	Ikke akselererte lange herdere for medium til store jobber. Rekomandert for varme klima eks 25-40° c.
VOC 10-20	Akselerert kort herder er godt egnet til Micro repair, Spot og dellakking. Anbefalt til lave temperaturforhold f.eks. ved +10 til +20°C.
VOC 20-25	Medium herder er godt egnet til del-, og flerpanel reparasjoner. Anbefalt påføringstemperatur ved +20 til +25°C.
VOC 25-30	Medium-sen herder velegnet for medium til store reparasjoner. Anbefales også for varme betingelser opptil 25-30°C.
VOC 30-40	Ikke-akselerert lang herder er godt egnet til medium og til store lakkreparasjoner. Anbefalt til varmt klima f.eks. ved +30 til +40°C.
2K 10-20	Akselerert rask tynner egnet til Micro Repair, Spot og dellakking. Anbefalt til kjøligere påføringsforhold +10° til +20°C.
2K 15-25	Kort tynner til Micro Repair, Spot og dellakking. Anbefalt til påføring ved temperatur mellom +15° til +25°C.
2K 20-25	Medium tynner egnet til dellakking og flerpanellakking. Anbefalt til påføring ved temperatur mellom +20° til +25°C.
2K 25-35	Medium-sen tynner godt egnet til medium og til store reparasjoner. Anbefalt til varme sprøyteforhold f.eks. +25° til +35°C.
2K 35-40	Sen tynner velegnet for medium til store reparasjoner. Anbefales for bruk i varme klimaer, f.eks. 35-40°C.
VOC T 15-30	Medium rask tynner egnet til dellakking, flerpanellakking, og til store reparasjoner. Anbefalt til påføring ved +15° til +30°C.
VOC T 30-40	Lang tynner til medium og store reparasjoner. Anbefalt til bruk i varmt klima +30° til +40°C.



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



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

Teoretisk dekk-evne

390 - 420 m²/l ved 1 µm tørrfilmtykkelse

Grunnet forskjellig herder karakteristik og forskjellige blandeforhold ved klar til bruk i våre TDS versjoner, vil teoretisk dekkevne kalkulasjon kunne variere.

Viktig: Praktisk materialforbruk avhenger av flere faktorer, f.eks. objektets geometri, underlagsformasjon, påføringsmetode, sprøytetipstørrelse innstilling, sprøytetrykk osv.

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



Etter bruk rengjøres med et egnet løsemiddelbasert rengøringsmiddel

Anmerkninger

- Materialet må ha romtemperatur (18-25°C) før bruk.
- Husk å beregne ekstra tid for oppvarming til objekttemperatur.
- Ved bruk av Syregrunning er IR-tørking ikke tillatt.
- For lufttørking anbefaler vi en minimumstemperatur på +15°C.
- Slipeversjonen er begrenset til DFT maks 100 µm ved bruk over Syregrunning.
- Overskuddsmateriale skal ikke helles tilbake i boksen.
- Bland godt for hand før boksen settes i miksemaskin.
- Lakkerte plastdeler bør ikke rengjøres med høytrykksspyler de første seks ukene. Etter denne perioden må dysen holdes i en avstand på minst 30 cm fra objektet.
- Det er ikke nødvendig å tilsette Standox Plasticiser for å oppnå elastiske egenskaper.
- På gjennomslippte steder av bart metall som skal påføres Standox Polyester Spray Filler U1100 eller Standox Polyester Stopper, kan den raskeste tørkemåten oppnås med Standox HS Hardener 5-15 i blandingsforholdet 3:1 + 20-23% Standox VOC-tynner. Avluftningstiden før overlakking med polyesterprodukter må være minimum 30-40 minutter i 20°C.
- I land uten VOC-direktiv kan Standox Basecoat/Standocryl 2K Topcoat/Standocryl 2K Topcoat NEW også brukes.
- I land uten VOC direktiv kan tynner mengden økes med 5% når produktet skal benyttes ved vått-i-vått påføring direkte på metallunderlag.
- Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 Black og Light Grey kan blandes med hverandre for å oppnå ulike grånyanser om ønskelig.
- Standox 2K-tynnere kan brukes som alternativ til Standox VOC-tynnere i samme blandingsforhold.
- For detaljert informasjon om passende plastunderlag, se Standox Plastic Paint System TDS - SXPlasticSystem.
- Non-sanding plastgrunnfyller kan også brukes på tilstøtende deler som ikke er av plast.
- På bart stål, galvanisert stål og myk aluminium, eller epoksyprimer kan påføres, men er ikke obligatorisk.

Les sikkerhetsdatablad før bruk, observer fareinformasjon som er gitt i produktetiketten

Alle andre produkter som det blir referert til i denne lakkeringsprosedyren er fra vårt Standox produktassortiment. Våre oppgitte systemegenskaper vil ikke være gyldig når gitte materialer blir anvendt i kombinasjon med andre materialer, eller tilsetninger som ikke er en del fra vårt Standox produktassortiment, dersom disse ikke blir nevnt.

Kun til profesjonelt bruk! Informasjon som er angitt i dette dokumentet er spesielt valgt ut, og arrangert av oss. Den er basert ut fra vår beste kunnskap på nåværende utgivelsestidspunkt. Denne informasjon er kun gitt til dette formålet. Vi er ikke ansvarlige for nøyaktighet og fullstедighet. Det er helt opp til bruker å kontrollere at gitte opplysninger er oppdatert og har de egenskaper som trengs til lakkeringsformålet. Den intellektuelle eierrettighet i denne informasjonen, inkludert patenter, varemerker og opphavsrettigheter er beskyttet. Alle rettigheter er beskyttet. Relevante oppgitte informasjon om materialer, og sikkerhetsdata, og advarsler som er gitt på fareetikett må følges. Vi kan endre og / eller fjerne deler av informasjonen, hele eller deler av denne informasjonen, når som helst etter eget forgodtbefinnende, uten forvarsel, og tar ikke ansvar for å oppdatere informasjon. Alle regler som er fastsatt i denne paragraf gjelder tilsvarende for eventuelle fremtidige endringer og tillegg.

