

Standox VOC System Filler U7540



Standox VOC System Filler U7540 har god styrke og er veldig økonomisk i bruk. Den inneholder ikke kromater og er ideell til universalbruk. Den kan enkelt brukes på nesten alle slags underlag, fra fabrikkgrunning til slipte Standox polyesterunderlag. Standox VOC System Filler U7540 har ekstrem vertikal stabilitet, tørker hurtig, gir god oppbygning og herder raskt. Selv ved høy filmtykkelse blir overflatene fri for blærer. De gode fyllegenskapene gjør overflaten enkel å slipe, vått eller tørt, og gir førsteklases underlag for dekkklakken, noe som bidrar til å spare tid og penger. Den kan overlakkes med dekkklakk med høyt tørrstoffinnhold og tradisjonell eller vannfortynnbar baselakk.

- Enkel å slipe.
- Gode fyllegenskaper.
- Gode isolerende egenskaper.
- Oppfyller VOC-kravene.
- Optimal dekning.
- Ekstremt høy fyllkraft med høyt tørrstoffinnhold (70 % klart til bruk).
- Ulike herdealternativer: 4:1 med Standox HS-herder eller 7:1 med Standox VOC-herder.

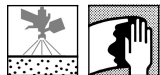


Standex VOC System Filler U7540

Klargjøring av produkter - Påføring STANDARD SANDING VOC



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



Stål, galvanisert stål og mykt aluminium slipt og rengjort og belagt med Syregrunning eller Epoxy Primer. I tillegg kan du bruke forbehandlingsservietter for små gjennomslipinger gjennom områder. Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort
Originalgrunning (e-coat), slipt og rengjort
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
7	100	1	10	10 %	6
U7540		VOC 10-20		VOC T 15-30	
		VOC 20-25		VOC T 30-40	
		VOC 25-30			
		VOC 30-40			

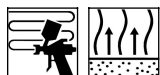


Brukstid ved 20°C: 1 t 30 min - 2 t



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.4 - 1.7	1.8 - 2.2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.4 - 1.7	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 3 Strøk med mellomavløftning og sluttavløftning til matt



	VOC10-20/VOC20-25/VOC25-30/VOC30-40
20 °C	3 t - 4 t
60 - 65 °C	30 min - 40 min



Anbefalt for kortbølge IR utstyr.
Halv styrke : 5 min
Full styrke: 15 min



P360 - P500
P800 - P1000



2K topplakk
Baselakk + klarlakk

VOC-tilpasset

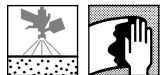
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(c)) ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr

Standex VOC System Filler U7540

Klargjøring av produkter - Påføring STANDARD SLIPING HS



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



Stål, galvanisert stål og mykt aluminium slipt og rengjort og belagt med Syregrunning eller Epoxy Primer. I tillegg kan du bruke forbehandlingsservietter for små gjennomslipinger gjennom områder. Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort
Originalgrunning (e-coat), slipt og rengjort
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
4	100	1	17	5 - 10 %	4 - 7
U7540		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: 1 t 30 min - 2 t



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.4 - 1.7	1.8 - 2.2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.4 - 1.7	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 3 Strøk med mellomavløftning og sluttavløftning til matt



	HS5-15/HS15-25/HS20-30/HS25-40
20 °C	3 t - 4 t
60 - 65 °C	30 min - 40 min



Anbefalt for kortbølge IR utstyr.
Halv styrke : 5 min
Full styrke: 15 min



P360 - P500
P800 - P1000



2K topplakk
Baselakk + klarlakk

VOC-tilpasset

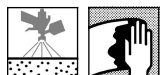
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(c)) ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr

Standex VOC System Filler U7540

Klargjøring av produkter - Påføring STANDARD SLIPING MS



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



Stål, galvanisert stål og mykt aluminium slipt og rengjort og belagt med Syregrunning eller Epoxy Primer. I tillegg kan du bruke forbehandlingsservietter for små gjennomslipinger gjennom områder. Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort
Originalgrunning (e-coat), slipt og rengjort
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	21	5 - 10 %	4 - 8
U7540		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	



Brukstid ved 20°C: 1 t 30 min - 2 t



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.4 - 1.7	1.8 - 2.2 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.4 - 1.7	0.7 bar	Forstøvningstrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 3 Strøk med mellomavluftning og sluttavluftning til matt



	MS5-15/MS25-40/MSX5-25/MSX15-30
20 °C	3 t - 4 t
60 - 65 °C	30 min - 40 min



Anbefalt for kortbølge IR utstyr.

Halv styrke : 5 min

Full styrke: 15 min



P360 - P500
P800 - P1000



2K topplakk
Baselakk + klarlakk

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

Stadox VOC System Filler U7540

Produkter

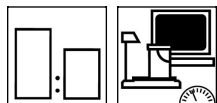
Stadox VOC System Filler U7540

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

Standex VOC System Filler U7540

Produktblanding



Blandingsforhold med spesialprodukter finnes i tabellen for produktmix i Standwin iQ og i hvert enkelt TDS.

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

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 som er godt egnet fra medium til større lakkreparasjoner. Anbefalt også til varmt klima f.eks. +25° og opp til +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.
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 som er godt egnet fra medium til større lakkreparasjoner. Anbefalt også til varmt klima f.eks. +20° og opp til +30°C.
HS 25-40	Ikke akselererte lange herdere for medium til store jobber. Rekomandert for varme klima eks 25-40°c.
MS 5-15	Aksellerert, rask herder velegnet for Micro og Spot Repair. Anbefales for kjøligere betingelser. Velegnet for Standox fyllere til lufttørking ved lave temperaturer.
MS X 5-25	Kort heder egnet til Micro Repair, Spot og dellakking. Anbefalt til påføringstemperatur opp til +25°C.
MS X 15-30	Medium herder velegnet for reparasjon av enkeltdeler eller flere deler. Anbefales for varme betingelser opptil 30°C.
MS 25-40	Ikke akselererte lange herdere for medium til store jobber. Rekomandert for varme klima eks 25-40°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	Langsom tynner egnet fra medium og til større reparasjoner. Anbefalt også til varmt klima f.eks. fra +35° til +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.

DFT

60 - 80 µm per strøk (slipefyller)
20 - 30 µm non-sanding

Stadox VOC System Filler U7540

Teoretisk dekk-evne



380 - 460 m²/l ved 1 µm tørrfilmtykkelse

Grunnet forskjellig herder karakteristikk 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, sprøytepistol innstilling, sprøytetrykk osv.

Etter bruk rengjøres med et egnet løsemiddelbasert rengøringsmiddel

Anmerkninger

- Materialet må ha romtemperatur (18-25°C) før bruk.
- Bland godt for hånd før boksen settes i miksemaskin.
- Husk å beregne ekstra tid for oppvarming til objekttemperatur.
- Ved isolere enkelte områder - også på problemunderlag - oppnås best resultat med en medium filmtykkelse på 80-120 µm i 2 strøk, etter enten lufttørking natten over eller forsert tørk/IR-tørk. Problemunderlag krever forsiktig forbehandling, og grunningen må legges over hele området.
- Tørrfilmtykkelser på over 150 µm skal lufttørkes natten over ved 20°C eller 40 minutter i 60-65°C.
- Overskuddsmateriale skal ikke helles tilbake i boksen.
- Fylleren kan blandes med maks. 15% Standocryl VOC Topcoat. Tørke- og slipeegenskapene vil endres.
- I land uten VOC-direktiv kan Stadox Basecoat/Standocryl 2K Topcoat/Standocryl 2K Topcoat NEW også brukes.
- 15% med Stadox Plasticiser 5660 kan tilsettes i fyller før tilsetning av herder, vær oppmerksom på at blandeforholdet vil bli endret.
Blandet med Stadox Hardeners VOC - 4:1 + 10% Stadox Thinner VOC
Blandet med Stadox Hardeners HS - 3:1 + 5-10% Stadox Thinner VOC/2K
Blandet med Stadox Hardeners MS - 2:1 + 5-10% Stadox Thinner 2K

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 Stadox 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 Stadox 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 fullstendighet. 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 informasjoner 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 forgoetdbefinnende, 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.

