

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



Wypełniacz gruntujący Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 zapewnia bardzo dobrą ochronę przed korozją i świetną przyczepność. Powstał na bazie sprawdzonego i znanego wypełniacza VOC Nonstop Primer Filler U7550 i może być aplikowany bezpośrednio na stal i aluminium podczas lakierowania samochodów osobowych. W połączeniu z dodatkiem Standox VOC Plastic Additive U7590 można być aplikowany na najczęściej stosowane tworzywa sztuczne w samochodach osobowych. Produkt umożliwia ekonomiczną aplikację na wielu różnych podłożach metodą mokro na mokro.

- Spełnia normy LZO.
- Możliwość aplikacji bezpośrednio na metal lub tworzywa sztuczne.
- Doskonała ochrona przed korozją i znakomita przyczepność.
- Bardzo łatwy w aplikacji.
- Możliwość Aplikacji w 1 Cyklu metodą mokro na mokro.
- Krótki czas odparowania międzywarstwowego.
- Długa żywotność.
- Może być stosowany pod wszystkie lakiery bazowe marki Standox.

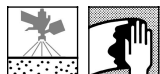


Standex VOC Nonstop Primer Surfer U7580

Product preparation - application STANDARD WET-ON-WET VOC



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie. Powierzchnie zaspachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
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	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

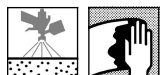


Standex VOC Nonstop Primer Surfacers U7580

Product preparation - application STANDARD SANDING VOC



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie. Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
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	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy
czas odparowania międzywarstwowego i końcowego: 5 min - 10 min



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



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 2 min
Pełna moc: 8 min



P400 - P600



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

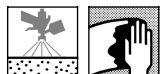
2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standex VOC Nonstop Primer Surfer U7580

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie. Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
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	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy
czas odparowania międzywarstwowego i końcowego: 5 min - 10 min



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



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 2 min
Pełna moc: 8 min



P400 - P600



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

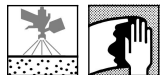
2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD PLASTICS VOC



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych

Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ścierniej nasączonej Standoflex Plastic Cleaner 6500 antystatyczny / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Standoflex Plastic Cleaner antystatyczny.

Wytrzyj powierzchnię, aby obluźować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.

Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.

Dokładnie usuń wszystkie pozostałości środków antyadhezyjnych.



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik			
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	13	40 %	26	0 - 10 %	0 - 6
U7580		VOC 10-20		U7590		VOC T 15-30 *	
		VOC 20-25				VOC T 30-40 *	
		VOC 25-30					
		VOC 30-40					

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

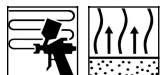


Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy

Zgodny z
przepisami LZO

Ta mieszanina produktu jest poza zakresem dyrektywy o LZO

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Product preparation - application STANDARD PLASTIK HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych

Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ścierniej nasączonej Standoflex Plastic Cleaner 6500 antystatyczny / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Standoflex Plastic Cleaner antystatyczny.

Wytrzyj powierzchnię, aby obluźować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.

Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.

Dokładnie usuń wszystkie pozostałości środków antyadhezyjnych.



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik			
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
3	100	1	20	30 %	22	0 - 10 %	0 - 7
U7580		HS 5-15		U7590		VOC T 15-30 *	
		HS 15-25				VOC T 30-40 *	
		HS 20-30					
		HS 25-40					

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



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 15 min - 8 h



L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy

Zgodny z przepisami LZO

Ta mieszanina produktu jest poza zakresem dyrektywy o LZO

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Produkty

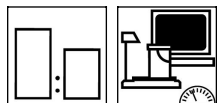
Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

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

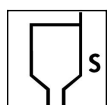
Mieszanie produktu



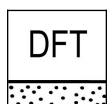
Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Standwin IQ oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu.

Utwardzacz i Rozcieńczalnik powinien być wybrany w zależności od temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.

HS 5-15	Przyspieszony szybki utwardzacz nadający się do napraw Mikro, miejscowych oraz elementowych. Zalecany do stosowania w chłodniejszych warunkach aplikacji. Nadaje się do podkładów Standox dla schnięcia na powietrzu w niższych temperaturach.
HS 15-25	Średni utwardzacz odpowiedni do naprawy elementu oraz kilku elementów. Zalecany do stosowania dla zakresu temperatur 15-25°C.
HS 20-30	Średnio-wolny utwardzacz odpowiedni do średnich i dużych wielkości napraw. Zalecany do stosowania również przy ciepłych warunkach np. 20-30°C.
HS 25-40	Nieprzyspieszony wolny utwardzacz odpowiedni do średniej i dużej wielkości napraw. Zalecany do stosowania w gorących klimatach np. 25-40°C.
VOC 10-20	Przyspieszony szybki utwardzacz nadający się do napraw Mikro, miejscowych oraz elementowych. Zalecany przy chłodniejszych warunkach aplikacji np. 10-20°C.
VOC 20-25	Średni utwardzacz odpowiedni do naprawy elementu oraz kilku elementów. Zalecany do stosowania dla zakresu temperatur 20-25°C.
VOC 25-30	Średnio-wolny utwardzacz odpowiedni do średnich i dużych wielkości napraw. Zalecany do stosowania również przy ciepłych warunkach np. 25-30°C.
VOC 30-40	Nieprzyspieszony wolny utwardzacz odpowiedni do średniej i dużej wielkości napraw. Zalecany do stosowania w gorących klimatach np. 30-40°C.
2K 10-20	Przyspieszony szybki rozcieńczalnik nadający się do napraw Mikro, miejscowych oraz elementowych. Zalecany przy chłodniejszych warunkach aplikacji np. 10-20°C.
2K 15-25	Szybki rozcieńczalnik nadający się do napraw Mikro, miejscowych oraz elementowych. Zalecany do stosowania dla zakresu temperatur 15-25°C.
2K 20-25	Średni rozcieńczalnik odpowiedni do napraw elementu oraz kilku elementów. Zalecany dla temperatur aplikacji 20-25°C.
2K 25-35	Średnio-wolny rozcieńczalnik odpowiedni dla średnich i dużych wielkości napraw. Zalecany do stosowania również w ciepłych warunkach np. 25-35°C.
2K 35-40	Wolny rozcieńczalnik odpowiedni dla średnich i dużych wielkości napraw. Zalecany do stosowania w gorących klimatach np. 35-40°C.
VOC T 15-30	Średni rozcieńczalnik odpowiedni do napraw elementu, kilku elementów oraz dużej wielkości napraw. Zalecany dla zakresu temperatur aplikacji np. 15-30°C.
VOC T 30-40	Wolny rozcieńczalnik odpowiedni do średniej i dużej wielkości napraw. Zalecany do stosowania w gorących klimatach np. 30-40°C.



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



30 - 50 µm bez szlifowania
60 - 120 µm szlifowanie

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Teoretyczna wydajność

390 - 420 m²/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki

Ze względu na różne właściwości Utwardzaczy i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.

Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometrii obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.



Czyścić po użyciu przy zastosowaniu właściwego rozpuszczalnikowego środka do mycia pistoletów.

Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny do podgrzania do temperatury elementu.
- Kiedy używa się Grunt kwaśny nie jest dozwolone suszenie promiennikiem IR.
- Przy suszeniu na powietrzu zalecamy minimalną temperaturę +15°C.
- Wersja do szlifowania jest limitowana do DFT maks. 100µm kiedy jest użyta na Grunt kwaśny.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszk.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszk na mieszalniku.
- Polakierowane części z tworzywa sztucznego przed upływem 6 tygodni nie mogą być czyszczone przy użyciu myjki wysokociśnieniowej. Po tym okresie należy utrzymywać minimalną odległość dyszy od obiektu wynoszącą 30 cm.
- Dla uzyskania własności elastycznych nie jest wymagane użycie dodatku uelastyczniającego Standox Plasticiser.
- W przypadku miejsc przeszlifowanych do czystej blachy, najlepsze zastosowanie podkładu gruntującego przed nałożeniem natryskowej szpachli poliestrowej Standox Spray Filler U1100 lub szpachli poliestrowej Standox Stopper, osiągniemy poprzez dodanie do niego utwardzacza Standox HS Hardener 5-15 w proporcji mieszania 3:1 + 20-23% rozcieńczalnika Standox VOC Thinner. Musi być zachowany minimalny czas odparowania podkładu przed nałożeniem produktów poliestrowych wynoszący 30-40 min. w 20°C.
- W krajach gdzie nie obowiązuje legislacja LZO do pokrywania można zastosować także lakier bazowy Standox Basecoat / lakier nawierzchniowy Standocryl 2K Topcoat/ Standocryl 2K Topcoat NEW.
- W krajach, w których nie ma przepisów dotyczących LZO, ilość rozcieńczalnika można zwiększyć o 5% podczas przygotowywania mieszaniny produktów do aplikacji metodą mokro na mokro na częściach metalowych.
- Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 Czarny i Jasnoszary można w razie potrzeby mieszać ze sobą aby uzyskać różne odcienie szarości.
- Rozcieńczalniki Standox 2K Thinner mogą być stosowane jako alternatywa dla Standox VOC Thinner w tych samych proporcji mieszania.
- Szczegółowe informacje na temat odpowiednich podłoży z tworzyw sztucznych można znaleźć w Systemie lakierowania tworzyw sztucznych Standox, Karta techniczna TDS - SXPlasticSystem.
- Podkład gruntujący w konfiguracji mokro na mokro na tworzywa sztuczne może być stosowany na sąsiednie elementy, które nie są wykonane z tworzyw sztucznych.
- Na gołą stal, stal ocynkowaną i miękkie aluminium można zastosować Standox Express Prep Wipes U3000, Grunt kwaśny lub podkład epoksydowy, ale nie jest to obowiązkowe.

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Standox asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Standox, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.

