

Standoflash UV-A Filler U7120



Wypełniacz Standoflash UV-A Filler U7120 jest przeznaczony do naprawy niewielkich uszkodzeń, w tym napraw punktowych i napraw typu MicroRepair. Bardzo krótki czas schnięcia stosując lampy rtęciowe HID lub lampy LED emitujące światło UV-A o intensywności w zakresie 360-400 nm.

- Jednoskładnikowy wypełniacz gruntujący: gotowy do użycia (bez ograniczenia żywotności).
- Możliwość aplikacji bezpośrednio na metal.
- Aplikacja w 1 Cyklu.
- Bardzo krótki czas schnięcia stosując lampy rtęciowe HID lub lampy LED emitujące światło UV-A o intensywności w zakresie 360-400 nm.
- Łatwe szlifowanie.
- Może być pokryty wszystkimi lakierami bazowymi i nawierzchniowymi marki Standox.
- Znakomita przyczepność lakieru nawierzchniowego.
- Jasnoszary, lekko transparentny kolor.

Wypełniacz gruntujący do bardzo szybkich napraw punktowych lub napraw MicroRepair.

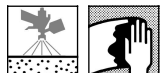


Standoflash UV-A Filler U7120

Product preparation - application lampa UV-A



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



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Stal ocynkowana, przeszlifowana i oczyszczona
Miejsca przeszlifowań do czystego aluminium maksimum 3 cm, przeszlifowane i oczyszczone
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.
Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony
Szttywne i półsztywne typy tworzyw sztucznych pokryte po przygotowaniu (czyszczenie/ wygrzewanie/ czyszczenie) przy użyciu Standoflex Plastic Primer U3060.



Gotowy do użycia



Nie dotyczy



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.2	1.8 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.2	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 lekkie warstwy
zbędny czas odparowania międzywarstwowego
końcowe odparowanie: 2 min



Szacowany czas utwardzania dedykowanych lamp 400W Mercury HID: 3 minuty z odległości 10 cm.
Szacowany czas utwardzania dla lampy LED emitującej światło UV-A (360 nm - 400 nm o maksymalnej wydajności świetlnej 350mW/cm²): 1 minuta z odległości 10 cm w obszarze maksymalnej wydajności świetlnej. Dzięki zastosowaniu lamp LED emitujących światło UV-A można skrócić czas utwardzania ze względu na wyższe natężenia w odpowiednim zakresie długości fal (360 nm-400 nm). Wystarczające utwardzenie oraz przyczepność zależy od: grubości suchej powłoki, intensywności i widma emisji lampy UV, odległości od obiektu, wielkości naprawy oraz czasu utwardzania. Lampy UV-A mają znaczne różnice w działaniu, dlatego aby uzyskać dobre utwardzenie zalecamy wykonanie testowej aplikacji w połączeniu z suszeniem wybraną lampą. Produkt jest lekko przezroczysty w celu uzyskania dobrego schnięcia. Nie nanosić do pokrycia!



P500 - P600



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

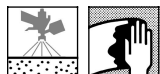
2004/42/IIB(c)(540) 425: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 425 g/l.

Standoflash UV-A Filler U7120

Product preparation - application VISIT UV Flash Dry lamp - Metal



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



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Stal ocynkowana, przeszlifowana i oczyszczona
Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony
Miejsca przeszlifowań do czystego aluminium maksimum 3 cm, przeszlifowane i oczyszczone
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.



Gotowy do użycia



Nie dotyczy



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.2	1.8 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.2	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
patrz instrukcja producenta			



2 lekkie warstwy
zbędny czas odparowania międzywarstwowego
końcowe odparowanie: 2 min



VISIT UV Flash Dry 15/700
2 x 20 błysków



P500 - P600



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z
przepisami LZO

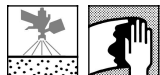
2004/42/IIB(c)(540) 425: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 425 g/l.

Standoflash UV-A Filler U7120

Product preparation - application VISIT UV Flash Dry lamp - Plastik



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



Części z tworzyw sztucznych pokryte promotorem przyczepności do tworzyw Standoflex Plastic Primer U3060.



Gotowy do użycia



Nie dotyczy



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.2	1.8 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.2	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



0.5 warstwa	VISIT UV Flash Dry 15/700 20 błysków
0.5 + 1 1 tok pracy 1 warstwa: cienka i zamknięta 2 warstwa: normalna	końcowe odparowanie: 2 min VISIT UV Flash Dry 15/700 20 błysków z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 1 min VISIT UV Flash Dry 15/700 20 błysków



patrz wyżej



P500 - P600



L. bazowy + L. bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

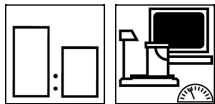
2004/42/IIB(c)(540) 425: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 425 g/l.

Standoflash UV-A Filler U7120

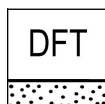
Produkty

Standoflash UV-A Filler U7120

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.



**Teoretyczna
wydajność**

70 - 90 μm Jeśli wymaga się uzyskania większych grubości powłoki, konieczne jest międzywarstwowe suszenie promieniami UV przed aplikacją kolejnych warstw. Nie jest wymagane międzyszlifowanie w trakcie tego procesu.

470 m^2/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki

Ze względu na różne właściwości Utwardzacz 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.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszki.
- Musi zostać sprawdzona każda inna technologia lampy UV-A.
- Nie można stosować w miejscach na pojeździe, w których mogą występować opary paliwa, takie jak np. klapka wlewu paliwa.
- Podkład nie może być barwiony.
- Pistolety natryskowe powinny być wyposażone w nieprzepuszczające światła kubki grawitacyjne.
- Przed pobraniem z puszki bardzo dobrze wymieszać przy użyciu listwy.
- W odniesieniu do własności elastycznych, nie jest dozwolone zastosowanie Standox Plasticiser.
- Papier maskujący należy bezwzględnie usunąć przed zastosowaniem pulsacyjnej lampy UV.
- Materiał może być ponownie pokrywany samym sobą po suszeniu promieniami UV bez konieczności międzyszlifowania.
- Należy przestrzegać wszystkich instrukcji bezpieczeństwa.
- Nie należy używać do pracy urządzenia, bez uprzedniego przeczytania i zrozumienia instrukcji jego stosowania oraz zasad bezpieczeństwa podanych przez producenta.
- Podczas przechowywania produkt nie powinien być narażony na działanie światła.
- Na czystą stal, stal ocynkowaną i miękkie aluminium można zastosować Standox Express Prep Wipes U3000, w celu poprawy ochrony przed korozją oraz przyczepności.

Standoflash UV-A Filler U7120

Zdrowie i bezpieczeństwo przy stosowaniu lampy Standoflash UV:

Przy aplikacji podkładu Standoflash UV-A Filler U7120 należy podejmować te same środki ochrony i bezpieczeństwa jak dla standardowych materiałów lakierniczych.

Obsługa urządzenia:

Przestrzegać ściśle instrukcji użytkowania producenta urządzenia do suszenia promieniami UV - VISIT UV Flash Dry 15/700.

Ochrona skóry i oczu:

Dla ochrony skóry i oczu przed oślepiającymi błyskami i promieniowaniem UV należy zawsze podejmować następujące działania.

- Nakładać na twarz maskę chroniącą przed promieniami UV
- Nakładać rękawice pochłaniające / odbijające promieniowanie UV
- Nakładać ubranie robocze pochłaniające / odbijające promieniowanie UV
- Niezabezpieczony personel nie powinien znajdować się w odległości 5 metrów od lampy podczas jej użytkowania.

Miejsce pracy:

Aby wykluczyć ewentualnych niewłaściwe użytkowanie, zalecamy utworzenie osobnego wentylowanego obszaru roboczego.

Maksymalny poziom naświetlania:

Dotychczasowe doświadczenia z lampą UV Flash Dry 15/700 firmy VISIT, wskazują, że w przypadku właściwego używania (elastyczna uszczelka leży na zupełnie płaskiej powierzchni, patrz instrukcja użytkowania), promieniowanie UV zastrzeżone przez ICNIRP, pozostaje na dopuszczalnym poziomie do 30J/m², przy 3000 impulsów / błyskach lampy w czasie 8 godzin roboczych. Proszę zwrócić uwagę, że reflektor jest wyposażony w osłonę przeciwodblaskową, która musi pozostać nienaruszona w trakcie używania reflektora. Pomiary promieniowania przez właściwe instytucje są zalecane w przypadku, gdy liczba impulsów / błysków w trakcie 8 godzin roboczych przekracza 3000. Prosimy o kontakt z właściwą instytucją wykonującą pomiary.

Szkolenia personelu:

Urządzenie suszące promieniami UV może być stosowane wyłącznie przez przeszkolony i wykwalifikowany personel. Zgodnie z wymogami prawa, warsztat lakierniczy powinien udostępnić instrukcję obsługi opisującą korzystanie z urządzenia.

Zdrowie i bezpieczeństwo przy stosowaniu lamp UV-A:

Przy aplikacji podkładu Standoflash UV-A Filler U7120 należy podejmować te same środki ochrony i bezpieczeństwa jak dla standardowych materiałów lakierniczych.

Obsługa urządzenia:

Przestrzegać ściśle instrukcji użytkowania producenta urządzenia.

Ochrona skóry i oczu:

Dla ochrony skóry i oczu przed oślepiającymi błyskami i promieniowaniem UV należy podjąć następujące działania.

- Nakładać na twarz odpowiednią maskę chroniącą przed promieniami UV
- Nakładać rękawice pochłaniające / odbijające promieniowanie UV
- Nakładać ubranie robocze pochłaniające / odbijające promieniowanie UV

Standoflash UV-A Filler U7120

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.

