

Standoflash UV-A Filler U7120



Standoflash UV-A Filler U7120 är lämpad för små skador reparationer inklusive Spot Repair och Micro Repair. De extremt korta torkningstiderna kan uppnås med en UV-A ljusavgivande LED-lampa med tillräcklig intensitet inom 360-400 nm.

- 1K primer surfacer: klar för användning (ingen pot life).
- Kan appliceras direkt på metall.
- Appliceras i ett skikt (One Visit Application).
- Extremt kort torkningstid med hjälp av valfri UV-lampa på minst 400 W, eller med en annan lampa som är utrustad med annan teknik men har motsvarande intensitet inom 360-400 nm.
- Lätt att slipa.
- Kan överlackas med alla Standox Basecoats och Topcoats.
- Utmärkt uppbärande förmåga av topplacken.
- Ljusgrå färg; lite transparent.

Primer surfacer för extremt snabba Spot Repairs & Micro Repair.



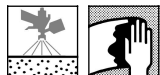
The Art of Refinishing.

Standoflash UV-A Filler U7120

Product preparation - application UV-A lampa



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.
Galvaniserat stål, rengjort och slipat
Genomslipningar på maximalt 3 cm till bar aluminium, slipade och rengjorda
Gammal eller originallack välslipad och rengjord
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
Hårda och halvhårda typer av plast primade med Standoflex Plastic Primer U3060 efter förbehandling (rengöring/värmning/rengöring).



Sprutfärdig



Inte tillämpligt



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.2	1.8 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.2	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 lätta skikt
mellनावluftning behövs inte
slutavluftning: 2 min



Beräknad härdningstid för en dedikerad 400W Mercury HID Lampa: 3 minuter vid ett avstånd av 10cm. Uppskattad härdningstid för en UV-A-LED-lampa (360 nm - 400 nm med 350mW / cm² vid toppljusprestandan): 1 minut på ett avstånd av 10 cm i området med högsta ljusprestandan. Vid användning av UV-A ljusemitterande LED-lampor kan torktiderna reduceras på grund av högre intensiteter i det aktuella våglängdsområdet (360 nm-400 nm). En tillräcklig härdning och vidhäftning beror på: torr filmtjocklek, UV lampans intensitet och emissionsspektrum, avstånd till objekt, reparationens storlek och härdningstiden. UV-A-lampor har stora skillnader i prestanda, därför rekommenderar vi att du gör testapplikationer tillsammans med din valda lampa för att säkerställa god genomhärdning. Produkten är aningen transparent för att uppnå god torkning. Applicera inte till full täckning!



P500 - P600



Baslack + klarlack
2K Topcoat

VOC anpassad

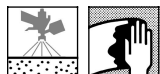
2004/42/IIB(c)(540) 425: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 425 g/l

Standoflash UV-A Filler U7120

Product preparation - application VISIT UV Flash Dry lamp - Metall



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.
Galvaniserat stål, rengjort och slipat
OEM primer (e-coat), slipad och rengjort
Genomslipningar på maximalt 3 cm till bar aluminium, slipade och rengjorda
Gammal eller originallack välslipad och rengjort
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.



Sprutfärdig



Inte tillämpligt



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.2	1.8 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.2	0.7 bar	sönderfördelningstryck
Se tillverkarens anvisningar!			
2 lätta skikt		mellनावluftning behövs inte slutavluftning: 2 min	
VISIT UV Flash Dry 15/700 2 x 20 blixtar			
P500 - P600			
Baslack + klarlack 2K Topcoat			



VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 425: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 425 g/l

Standoflash UV-A Filler U7120

Product preparation - application VISIT UV Flash Dry lamp - Plast



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Plastdetaljer täckta med en plastic adhesion promotor Standoflex Plastic Primer U3060.



Sprutfärdig

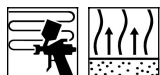


Inte tillämpligt



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.2	1.8 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.2	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



0.5 sprutvarv	VISIT UV Flash Dry 15/700 20 blixtar
0.5 + 1 1 operation coat 1: tunnt och tätt 2: normal	slutavluftning: 2 min VISIT UV Flash Dry 15/700 20 blixtar med mellanavluftning: 1 min VISIT UV Flash Dry 15/700 20 blixtar



se ovan



P500 - P600



Baslack + klarlack
2K Topcoat

VOC anpassad

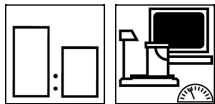
2004/42/IIB(c)(540) 425: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 425 g/l

Standoflash UV-A Filler U7120

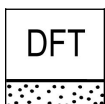
Produkter

Standoflash UV-A Filler U7120

Produktmix



Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Standowin IQ och i specifik TDS.



70 - 90 μm

Om högre filmtjocklek behövs så är en mellantorkning med UV-lampan nödvändig innan applicering av ytterligare sprutvarv. En mellanslipning krävs inte i den här processen.

Teoretisk täckförfåga

470 m²/l vid 1 mikron torrfilmtjocklek

På grund av olika härdare egenskaper och olika blandningsförhållanden vid färdigblandat i våra TDS, så kan beräkningen av den teoretiska täckförmågan variera.

Notering: Den praktiska materialförbrukningen beror på flera faktorer, t ex objektets geometri, underlagets struktur, appliceringsmetod, lackpistolens inställning, spruttryck etc.



Rengör efter användandet med en lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hällas tillbaka i originalburken.
- All annan UV-A lamptechnologi måste kontrolleras.
- Fordonsytor där bränsleångor kan finnas t.ex vid tankluckor får inte repareras.
- Fyllern kan inte infärgas.
- Sprutpistolen ska vara utrustad med en ljussäker färgkopp.
- Omröres väl med blandstickan innan den hälls upp.
- Med hänsyn till elastifierande egenskaper så är inte användning av Standox Plasticiser tillåten.
- Maskeringspapper måste avlägsnas fullständigt innan torkning med pulserande UV lampa.
- Materialet kan överlackeras med sig själv efter UV-torkning utan mellanslipning.
- Följ alla säkerhetsinstruktioner.
- Använd inte utrustningen utan att läsa och förstå tillverkarens användningmanual och säkerhetsinstruktioner.
- Lagrad material skall inte utsättas för ljus.
- På stål, galvaniserat stål och mjuk aluminium, så kan Standox Express Prep Wipes U3000 appliceras för förbättrat korrosionsskydd och vidhäftning.

Standoflash UV-A Filler U7120

Hälsa och säkerhet vid användning av Standoflash UV lampa:

Vid applicering av Standoflash UV-A Filler U7120 så skall samma skydds och säkerhetsåtgärder följas som gäller för standard lackmaterial.

Hantering av UV källor kräver emellertid speciell försiktighet. Faror kan endast undvikas om licensierad UV torkutrustning används på ett korrekt sätt.

På grund av detta skall följande anvisningar observeras vid användning av UV teknologi:

Användning av utrustningen:

Följ strikt användningsinstruktioner från tillverkaren av UV torkutrustningen VISIT UV Flash Dry 15/700.

Hud och ögonskydd:___För att skydda hud och ögon från bländning och UV strålning så skall dessa åtgärder följas.

- Bär UV skyddande ansiktsmask
- Bär UV ljus absorberande/ reflekterande handskar
- Bär UV ljus absorberande/ reflekterande kläder
- Ingen oskyddad personal får befinna sig inom 5 meters avstånd från lampan vid användning.

Arbetsyta:

För undvikande av möjlig missanvändning, rekommenderar vi montering av separat ventilerat arbetsområde .

Maximum exponeringsgrad:

Mätningar som gjorts internt visar att när UV Flash Dry utrustningen 15/700 från VISIT används på riktigt sätt (flexibel tätning ligger tätt mot underlaget, se användarinstruktioner), så stannar UV-strålningen generellt under den tillåtna dagliga dosen av 30 J/m² stipulerat av ICNIRP, förutsatt att produktionen av 3000 pulseringar per 8 timmars arbetsdag inte överskrids. Vänligen notera att reflektorn är utrustad med ett bländskydd som måste vara intakt vid användning av reflektorn. Mätning av UV-strålningen på plats är ett strikt krav om antalet pulseringar överskrider 3000 pulseringar per 8 timmars arbetsdag. Vänligen kontakta respektive institution för lagstadgad olycksfallsförsäkring och arbetsskydd i detta fall.

Utbildning av personal:

UV torkutrustning får endast användas av instruerad och utbildad personal. I enlighet med lagenliga krav, skall lackeringsanläggningen förevisa arbetsinstruktioner för användning av utrustningen.

Hälsa och säkerhet vid användning av UV-A lampor:

Vid applicering av Standoflash UV-A Filler U7120 så skall samma skydds och säkerhetsåtgärder följas som gäller för standard lackmaterial.

Hantering av UV-A strålningskällor kräver speciellt handhavande. Faror kan endast undvikas om licensierad UV torkutrustning används på ett korrekt sätt.

På grund av detta skall följande anvisningar observeras vid användning av UV teknologi:

Användning av utrustningen:

Följ strikt användningsinstruktioner från tillverkaren.

Hud och ögonskydd:

För att skydda hud och ögon från bländning och UV strålning så skall dessa åtgärder följas.

- Bär lämplig UV skyddande ansiktsmask.
- Bär UV ljus absorberande/ reflekterande handskar
- Bär UV ljus absorberande/ reflekterande kläder

Standoflash UV-A Filler U7120

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

Alla andra produkter som nämns i förbindelse med lackuppbyggnad är från Standox systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsatsmedel som inte tillhör Standox, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information när som helst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.

