



Standex

VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

VOC Nonstop Primer Filler U7550

- **Aparejo 2K universal**
- **Húmedo sobre húmedo o Aparejo lijable**
- **Aplicación en un solo paso (técnica "1 Visit") para un proceso húmedo sobre húmedo**
- **Aparejo aislante para fondos críticos**
- **Excelente adherencia y acabado final**



Descripción técnica:

- Mezclar 5:1 con endurecedor Standox VOC Hardener
 - o
- Mezclar 3:1 con endurecedor Standox HS Hardener
- Permite secado acelerado mediante calor
- Secado al aire 1 noche / 18-22° C
- Lijado en seco y al agua

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Fondo:

- Pintados endurecidos y lijados
- Productos de poliéster Stadox, lijados
- Cataforesis o EDP (KTL), bien limpia y fina o sin lijar.
- Las piezas nuevas suministradas con electroforesis tienen la ventaja de que no se han de lijar antes de aplicar el aparejo Stadox VOC Nonstop Primer Filler U7550.

Los fondos de metal desnudo se han de pretratar con imprimación fosfatante de Stadox.

Pretratamiento / limpieza:



Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1.

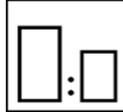


Usar equipo de protección personal. Consulte las Fichas de Seguridad pertinentes.

Mezclar 3:1 con
endurecedor Stadox HS Hardener
20-23% de diluyente
Stadox VOC Thinner
15-16 s / DIN 4 mm / 20° C
33-37 s / ISO 4 mm / 20° C

Antes de recubrir con base bicapa Standohyd Plus / Standoblue Basecoat en el proceso húmedo sobre húmedo, dejar evaporar al menos 30 min. / 20-30 micras.

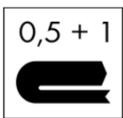
Aplicación: Húmedo sobre húmedo



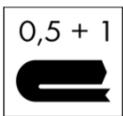
Mezclar 5:1 con
endurecedor Stadox VOC Hardener
Vida de la mezcla 60 min. / 18-22° C



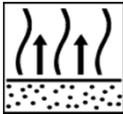
30% de diluyente Stadox VOC Thinner
15-16 s / DIN 4 mm / 20° C
33-37 s / ISO 4 mm / 20° C



0,5 + 1 Convencional 1,3 - 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
0,5+1 = 20 - 30 micras



0,5 + 1 HVLP 1,3 - 1,5 mm
0,7 bar presión del aire
0,5+1 = 20 - 30 micras



30 min. / 18-22° C



Acabado Standocryl VOC Topcoat o base bicapa Standohyd Plus / Standoblue Basecoat con barnices Standocryl VOC Clear

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Fondo:

- Pintados endurecidos y lijados
- Productos de poliéster Stadox, lijados
- Pintados termoplásticos de serie (TPA) y fondos críticos
- Cataforesis o EDP (KTL), bien limpia y fina o sin lijar.
- Las piezas nuevas suministradas con electroforesis tienen la ventaja de que no se han de lijar antes de aplicar el aparejo Stadox VOC Nonstop Primer Filler U7550.

Los fondos de metal desnudo se han de pretratar con imprimación fosfatante de Stadox.

Pretratamiento / limpieza:



Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1.

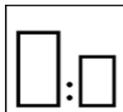


Usar equipo de protección personal. Consulte las Fichas de Seguridad pertinentes.

Mezclar 3:1 con
endurecedor Stadox HS Hardener
10-15% de diluyente Stadox 2K / VOC
Thinner
20-25 s / DIN 4 mm / 20° C
53-72 s / ISO 4 mm / 20° C

Evaporar 5-10 min. / 20-22° C antes de
secar al horno o mediante infrarrojos.

Aplicación: Aparejo lijable



Mezclar 5:1 con
endurecedor VOC Hardener
Vida de la mezcla 30-60 min. / 18-22° C



15-20% de diluyente Stadox VOC Thinner
20-25 s / DIN 4 mm / 20° C
53-72 s / ISO 4 mm / 20° C



Convencional 1,6 - 1,8 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
2 - 3 = 60 - 100 micras



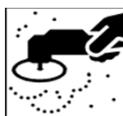
HVLP 1,6 - 1,8 mm
0,7 bar presión del aire
2 - 3 = 60 - 100 micras



Secar al aire durante la noche / 18-22° C ó 25-
30 min. / 60-65° C temperatura del objeto



P800



P400 - P500
Lijadora orbital



Acabado Standocryl VOC Topcoat o base
bicapa Standohyd Plus / Standoblue Basecoat
con barnices Standocryl VOC Clear

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Fondo:

- Pintados endurecidos y lijados
- Productos de poliéster Stadox, lijados

- Pintados termoplásticos de serie (TPA) y fondos críticos

Los fondos de metal desnudo se han de pretratar con imprimación fosfatante de Stadox.

Pretratamiento / limpieza:



Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1.



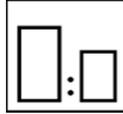
Usar equipo de protección personal. Consulte las Fichas de Seguridad pertinentes.

Mezclar 3:1 con
endurecedor Stadox HS Hardener
20-23% de diluy. Stadox VOC Thinner
15-16 s / DIN 4 mm / 20° C
33-37 s / ISO 4 mm / 20° C

Evaporar 5-10 min. / 20-22° C antes de secar al horno o mediante infrarrojos.

No lijar el aparejo aislante. Las zonas lijadas se han de volver a imprimir.

Aplicación: Aparejo aislante



Mezclar 5:1 con
endurecedor Stadox VOC Hardener
Vida de la mezcla 60 min. / 18-22° C



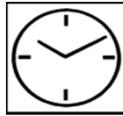
30% de diluyente Stadox VOC Thinner
15-16 s / DIN 4 mm / 20° C
33-37 s / ISO 4 mm / 20° C



Convencional 1,3 - 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
3 - 4 = 60 - 100 micras



HVLP 1,3 - 1,5 mm
0,7 bar presión del aire
3 - 4 = 60 - 100 micras



Secar al aire durante la noche / 18-22° C o 25-30 min. / 60-65° C temperatura del objeto



P800



P400 - P500
Lijadora orbital



Acabado Standocryl VOC Topcoat o base bicapa Standohyd Plus / Standoblue Basecoat con barnices Standocryl VOC Clear

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Punto de inflamación:

- 24° C

Peso específico:

- 1,56 - 1,59 g/cm³

Contenido en sólidos (sin diluyente añadido):

- 69,6 - 69,9 peso %
- 46,9 - 47,5 volumen %

VOC (2004/42/EC):

2004/42/IIB(c)(540)540

El límite establecido por la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en forma de listo para usar es de máx. 540g/l de COV. El contenido de COV de este producto en forma de listo para usar es de máx. 540 g/l.

Rendimiento teórico:

- Húmedo sobre húmedo:
12,8 m²/l para un espesor de película seca de 30 micras
- Aparejo lijable:
4,8 m²/l para un espesor de película seca de 80 micras

Limpieza del utillaje:

Limpiar después de usar con Diluyente de limpieza (Cleaning Thinner).

Indicaciones importantes:

- Aplicar las pasadas con cuidado.
- No utilizar secado por infrarrojos en el caso de fondos no resistentes a los disolventes y fondos termoplásticos (TPA).
- El aparejo se puede mezclar con máx. 15% de acabado Standocryl VOC Topcoat. Las propiedades de secado y lijado cambiarán.
- En los países donde todavía no se ha implementado la legislación VOC, también se puede usar la base bicapa Stadox Basecoat, el acabado Standocryl 2K Topcoat o el acabado Standocryl 2K Topcoat NEW para recubrir.
- En un proceso húmedo sobre húmedo, los tiempos de evaporación se pueden reducir a 15-20 min. / 20-30 micras si se recubre con base bicapa Stadox Basecoat / acabado Standocryl 2K Topcoat / Standocryl 2K Topcoat NEW / Standocryl VOC Topcoat.

Las pinturas 2K reaccionan con la humedad. Por ello, todos los utensilios deben estar libres de humedad. Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden producir irritaciones en la piel y las mucosas, especialmente en el sistema respiratorio, y provocar reacciones hipersensibles. Si se respiran vapores o neblinas existe peligro de sensibilización. Al usar materiales que contienen isocianatos, han de tomarse las mismas precauciones que al manipular productos que contienen disolventes. Es especialmente importante no inhalar vapores ni neblinas. Las personas asmáticas, alérgicas o propensas a enfermedades respiratorias no deberían utilizar productos con isocianatos.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. Todos los derechos reservados. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso, y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.