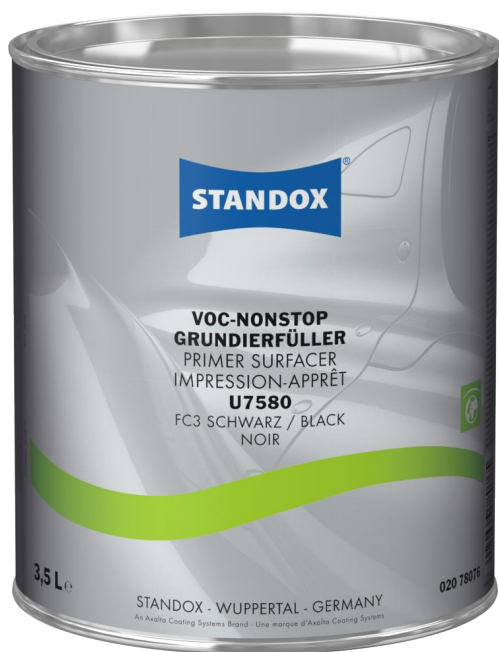


Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 kendes ved dens ekstremt gode egenskaber mht. vedhæftning og rustbestandighed. Det bygger på succesen af den dokumenterede og velkendte VOC Nonstop Primer Filler U7550 og kan påføres direkte på stål- og aluminiumsunderlag, ved lakering af personbiler. I kombination med det nye Standox VOC Plastic Additive U7590, kan den bruges til omlakering af de typiske anvendte plastunderlag på personbiler. Med et enkelt produkt er det muligt både at prime og lakere flere forskellige typer af underlag på en økonomisk måde ved hjælp af våd-i-våd påføringsprocessen.

- VOC kompatibel.
- Anvendes direkte på metal eller plast.
- Fremragende rustbeskyttelse og hæfte-egenskaber.
- Meget gode påføringsegenskaber.
- Våd-i-våd-påføring er mulig med en enkelt sprøjtegang (One Visit Application).
- Kort afluftningstid.
- Lang pot lige.
- Kan overmales med alle Standox Basecoats.



The Art of Refinishing.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Forarbejdning STANDARD VÅD-I-VÅD VOC



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Bart stål, slebet og rensset.

Slebne og rengjorte, galvanisk forzinkede stålplader eller blødaluminium.

Omhyggeligt slebet og rensset gammel- hhv. fabrikslakering.

Fint hhv. ikke slebne og grundigt rensede originale fabriksgrundinger (E-coat). Bemærk: I betragtning af det store udbud på markedet af elektrodyppekaker er der store kvalitetsforskelle. Derfor tilrådes det at tilslibe elektrodyppekaker.

Flader, der er forarbejdet med 2K Polyester produkter og derefter slebet fint.

Glasfiberforstærkede polyester-undergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hardener		Thinner	
Vol.	Vægt	Vol.	Vægt	Vol.	Vægt
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	

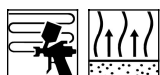


Pot-life ved 20°C: 45 min. - 1 Time 30 min.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Compliant	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Indgangstryk
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Forstøvertryk

Se fabrikantens anbefalinger



1 - 2 Sprøjte gange

Slutafluftning: 15 min. - 8 Time



Basefarve + Klarlak
2K dæklak

VOC godkendt

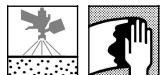
2004/42/IB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIB(c)) i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-tallet for dette produkt i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Forarbejdning STANDARD VÅD-I-VÅD HS



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Bart stål, slebet og rensset.

Slebne og rengjorte, galvanisk forzinkede stålplader eller blødaluminium.

Omhyggeligt slebet og rensset gammel- hhv. fabrikslakering.

Fint hhv. ikke slebne og grundigt rensede originale fabriksgrundinger (E-coat). Bemærk: I betragtning af det store udbud på markedet af elektrodyppekaker er der store kvalitetsforskelle. Derfor tilrådes det at tilslibe elektrodyppekaker.

Flader, der er forarbejdet med 2K Polyester produkter og derefter slebet fint.

Glasfiberforstærkede polyester-undergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hardener		Thinner	
Vol.	Vægt	Vol.	Vægt	Vol.	Vægt
3	100	1	20	20 - 23 %	14 - 16
U7580		HS 5-15 HS 15-25 HS 20-30 HS 25-40		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40 VOC T 15-30 VOC T 30-40	

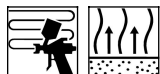


Pot-life ved 20°C: 45 min. - 1 Time 30 min.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Compliant	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Indgangstryk
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Forstøvertryk

Se fabrikantens anbefalinger



1 - 2 Sprøjtetage

Slutafluftning: 15 min. - 8 Time



Basefarve + Klarlak
2K dæklak

VOC godkendt

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIB(c)) i sprøjtetklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-tallet for dette produkt i sprøjtetklar blanding er maks. 540 g/l..

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Forarbejdning STANDARD SLIBNING VOC



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Bart stål, slebet og rensset.

Slebne og rengjorte, galvanisk forzinkede stålplader eller blødaluminium.

Omhyggeligt slebet og rensset gammel- hhv. fabrikslakering.

Fint hhv. ikke slebne og grundigt rensede originale fabriksgrundinger (E-coat). Bemærk: I betragtning af det store udbud på markedet af elektrodyppekaker er der store kvalitetsforskelle. Derfor tilrådes det at tilslibe elektrodyppekaker.

Flader, der er forarbejdet med 2K Polyester produkter og derefter slebet fint.

Glasfiberforstærkede polyester-undergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hardener		Thinner	
Vol.	Vægt	Vol.	Vægt	Vol.	Vægt
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	

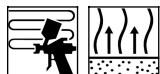


Pot-life ved 20°C: 45 min. - 1 Time 30 min.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Compliant	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	Indgangstryk
HVLP	1.4 - 1.8 mm	0.7 bar	Forstøvertryk

Se fabrikantens anbefalinger



2 - 3 Sprøjt gange mellem- og slutafluftning: 5 min. - 10 min.



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



Retningslinjer for IR tørreudstyr (kort-/mellembølge).

Halv styrke: 2 min.

Fuld styrke: 8 min.



P400 - P600



Basefarve + Klarlak

2K dæklak

VOC godkendt

2004/42/IB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIB(c)) i sprøjtetklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-tallet for dette produkt i sprøjtetklar blanding er maks. 540 g/l.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Forarbejdning STANDARD SANDING HS



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Bart stål, slebet og rensset.

Slebne og rengjorte, galvanisk forzinkede stålplader eller blødaluminium.

Omhyggeligt slebet og rensset gammel- hhv. fabrikslakering.

Fint hhv. ikke slebne og grundigt rensede originale fabriksgrundinger (E-coat). Bemærk: I betragtning af det store udbud på markedet af elektrodyppekaker er der store kvalitetsforskelle. Derfor tilrådes det at tilslibe elektrodyppekaker.

Flader, der er forarbejdet med 2K Polyester produkter og derefter slebet fint.

Glasfiberforstærkede polyester-undergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hardener		Thinner	
Vol.	Vægt	Vol.	Vægt	Vol.	Vægt
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	

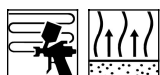


Pot-life ved 20°C: 45 min. - 1 Time 30 min.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Compliant	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	Indgangstryk
HVLP	1.4 - 1.8 mm	0.7 bar	Forstøvertryk

Se fabrikantens anbefalinger



2 - 3 Sprøjte gange

mellem- og slutafluftning: 5 min. - 10 min.



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



Retningslinjer for IR tørreudstyr (kort-/mellembølge).

Halv styrke: 2 min.

Fuld styrke: 8 min.



P400 - P600



Basefarve + Klarlak

2K dæklak

VOC godkendt

2004/42/IIB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIB(c)) i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-tallet for dette produkt i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Forarbejdning STANDARD KUNSTSTOF VOC



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Nydele af kunststof udvendigt på køretøjer skal efterhærde i 60 min. ved 60-65°C / til forbehandling benyttes en ultrafin slibepude vædet med kunststofrens / til efterrengøring bruges en klud fugtet med kunststofrens.

Reparationer på rensede og slebne ydre kunststofdele på personbiler



Fylder		Hardener		Thinner			
Vol.	Vægt	Vol.	Vægt	Vol.	Vægt	Vol.	Vægt
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					

* If needed add 0-10% Stadox Thinner VOC T 15-30 or VOC T 30-40

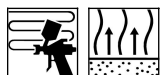


Pot-life ved 20°C: 45 min. - 1 Time 30 min.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Compliant	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Indgangstryk
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Forstøvertryk

Se fabrikantens anbefalinger



1 - 2 Sprøjte gange

Slutafluftning: 15 min. - 8 Time



Basislak + elastificeret klarlak
Elastificeret dæklak 2K

VOC godkendt

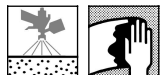
Denne blanding er ikke omfattet af reglerne i VOC bekendtgørelsen.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Forarbejdning STANDARD KUNSTSTOF HS



Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Nydele af kunststof udvendigt på køretøjer skal efterhærde i 60 min. ved 60-65°C / til forbehandling benyttes en ultrafin slibepude vædet med kunststofrens / til efterrengøring bruges en klud fugtet med kunststofrens.

Reparationer på rensede og sløbne ydre kunststofdele på personbiler



Fylder		Hardener		Thinner			
Vol.	Vægt	Vol.	Vægt	Vol.	Vægt	Vol.	Vægt
3	100	1	20	30 %	22	0 - 10 %	0 - 7
U7580		HS 5-15 HS 15-25 HS 20-30 HS 25-40		U7590		VOC T 15-30 * VOC T 30-40 *	

* If needed add 0-10% Stadox Thinner VOC T 15-30 or VOC T 30-40



Pot-life ved 20°C: 45 min. - 1 Time 30 min.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Compliant	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Indgangstryk
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Forstøvertryk

Se fabrikantens anbefalinger



1 - 2 Sprøjte gange

Slutafluftning: 15 min. - 8 Time



Basislak + elastificeret klarlak
Elastificeret dæklak 2K

VOC godkendt

Denne blanding er ikke omfattet af reglerne i VOC bekendtgørelsen.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Produkter

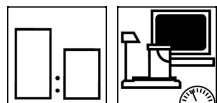
Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

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

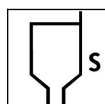
Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Produktmix

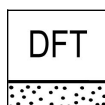


Blandeforhold med specielle produkter fremgår af tabellen i Standwin IQ og af den relevante ATI. Udvalget af Hardener og Thinner er afhængig af forarbejdningstemperaturen og størrelse af skadesområdet.

HS 5-15	Accelereret kort hærder egnet til mikro- og pletreparationer. Anbefales til lavere forarbejdningstemperaturer. Egnede til lufttørring af Stadox fyldere ved lavere temperaturer.
HS 15-25	Mellemhærder til dellakering og lakering af flere dele. Anbefales ved forarbejdningstemperaturer fra 15-25°C.
HS 20-30	Mellemlang hærder egnet til mellemstore til store reparationer. Anbefales ved høje temperaturer, fx fra 20-30°C.
HS 25-40	Lang hærder, der ikke er accelereret, egnet til mellemstore til store reparationer. Anbefales ved meget høje temperaturer, fx fra 25-40°C.
VOC 10-20	Accelereret kort hærder til mikro-, plet- og delreparationer. Anbefales ved lavere forarbejdningstemperaturer, fx fra 10-20°C.
VOC 20-25	Mellemhærder til dellakering og lakering af flere dele. Anbefales ved forarbejdningstemperaturer på 20-25°C.
VOC 25-30	Mellemlang hærder egnet til mellemstore til store reparationer. Anbefales også til højere forarbejdningstemperaturer, fx på 25-30°C.
VOC 30-40	Lang hærder, der ikke er accelereret, egnet til mellemstore til store reparationer. Anbefales ved meget høje temperaturer, fx fra 30-40°C.
2K 10-20	Accelereret kort fortynder egnet til mikro-, plet- og delreparationer. Anbefales ved lavere forarbejdningstemperaturer, fx fra 10-20°C.
2K 15-25	Kort fortynder egnet til mikro-, plet- og delreparationslakering. Anbefales ved forarbejdningstemperaturer fra 15-25°C.
2K 20-25	Mellem fortynder egnet til alle former for reparationslakering. Anbefales ved forarbejdningstemperaturer på 20-25°C.
2K 25-35	Mellemlang fortynder egnet til reparationslakering af mellem til store overflader. Anbefales også ved højere forarbejdningstemperaturer, fx fra 25-35°C.
2K 35-40	Lang fortynder egnet til reparationslakering af mellem til store overflader. Anbefales til meget høje temperaturer, fx fra 35-40°C.
VOC T 15-30	Mellem fortynding egnet til dellakering og reparation af flere dele samt store undergrunde. Anbefales ved forarbejdningstemperaturer, fx fra 15-30°C.
VOC T 30-40	Lang fortynder egnet til reparation af mellem til store overflader. Anbefales ved meget høje temperaturer, fx fra 30-40°C.



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



30 - 50 µm våd-i-våd
60 - 120 µm slibning



Efter brug rengøres pistolerne med et passende rengøringsmiddel på opløsningsmiddelbasis.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Henvisninger

- Produktet skal have rumtemperatur (18-25°C) før anvendelse.
 - Husk ekstra tid til opvarmning for at opnå objekttemperatur.
 - På bart stål, galvaniseret stål og blød aluminium, Syre Primer eller epoxy primer kan anvendes, men er ikke obligatorisk.
 - Ved brug af Syre Primer ingen IR tørring er tilladt.
 - Grundfylder kan i indstillingen som kunststof grundfylder også bruges på tilgrænsende områder, som ikke er af kunststof.
 - Ved lufttørring anbefaler vi en minimumstemperatur på +15°C.
 - Slibe version: på OEM lakeringer og på underlag uden Syre Primer DFT 60-120µm.
 - Overskydende brugsfærdigt materiale må ikke hældes i originalemballagen igen.
 - Brug af Stadox Elastic-Additiv er ikke nødvendig for at opnå elastificerende egenskaber.
 - Gennemslibningssteder på blankt metal, som skal overlakeres med Stadox Sprøjteplastik U1100 eller Stadox Polyesterspartel - overlakerbarhed opnås hurtigst med Stadox Hærder HS 5-15 i blandeforhold 3:1 + 20 - 23 % Stadox VOC fortynding. Inden overlakering med polyesterprodukter kræves en afluftningstid på mindst 30 - 40 minutter ved 20°C.
 - Stadox VOC Nonstop Grundfylder U7580 sort og lysgrå kan, hvis ønsket, også blandes med hinanden for at opnå forskellige gråtoner.
 - Stadox basislak / Standocryl 2K-autolak / Standocryl 2K-autolak NY kan også anvendes til overlakering.
 - Som alternativ til Stadox VOC-fortyndinger kan der bruges Stadox 2K fortyndinger i samme blandeforhold.
-

Se sikkerhedsdatabladet igennem før forarbejdning. Oplysningerne i sikkerhedsdatabladet og produktetiketternes faremærkninger skal, ligesom sikkerhedsregler altid iagttages.

Alle andre produkter Stadox angivet i reparationslakeringssystemet er fra vores produktsortiment. Systemegenskaberne garanteres ikke, når det tilhørende produkt bruges i kombination med andre produkter eller additiver, som ikke hører til produktsortimentet Stadox (medmindre andet er udtrykkeligt angivet).

Kun til erhvervmæssigt brug. Ovenstående oplysninger er omhyggeligt udarbejdet. Er i overensstemmelse med den teknik, der findes i dag. Oplysningerne er uforbindende. Vi påtager os intet ansvar for deres rigtighed, nøjagtighed og fuldstændighed. Kontrol af oplysningerne med hensyn til aktualitet og egnethed til den af brugeren ønskede anvendelse påhviler brugeren selv. Ejendomsretten til patenter, mærkevarenavne og ophavsret er beskyttet. Alle rettigheder forbeholdes. Oplysninger i sikkerhedsdatablade samt advarsler på pakningen skal overholdes. Vi forbeholder os ret til at ændre og supplere indholdet af oplysninger uden forudgående varsel og uden forpligtelse til aktualisering. Disse bestemmelser gælder fremdeles ubegrænset for ændringer og tilføjelser.

