

Standox VOC Pro Filler U7530

Standox VOC Pro Filler U7530 er en meget effektiv 2K fylder til hurtig og økonomisk reparationsarbejde. Den fås i sort, mellem grå og hvid.



- Effektiv slibefylder som kan blandes med alle Standox VOC og HS hærdere.
- Tørre godt og hurtigt ved omgivende lufttemperaturer især i kombination med VOC Pro Filler Accelerator U7535.
- Kan slibes efter 30 minutters tørring ved omgiventemperaturer på 20 °C, når den anvendes med VOC Pro Filler Accelerator U7535.
- Hjælper med at reducere energiforbruget i forbindelse med forberedelsen af emnet.
- VOC kompatibel.

Meget effektiv VOC fylder.



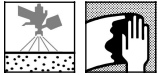
The Art of Refinishing.

Standex VOC Pro Filler U7530

Forarbejdning STANDARD SANDING VOC



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



Stål, galvaniseret stål og blød aluminium, slebet, rengjort og coated med 1K Syre Primer eller Epoxy Primer. På små gennemsløbne områder kan forbehandlingsklude også bruges.

Omhyggeligt slebet og rensset gammel- hhv. fabrikslakering.

Slebne og rensede originale fabriksgrundinger (E-coat).

Undergrunde, som er forarbejdet med 2K polyesterprodukter og derefter slebet let og rengjorte.

Glasfiberforstærkede polyesterundergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hærder		Thinner	
Volumen	Vægt	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
7	100	1	11	25 - 30 %	17 - 20
U7530		VOC 10-20		VOC T 15-30	
		VOC 20-25		VOC T 30-40	
		VOC 25-30			
		VOC 30-40			



Pot-life ved 20°C: 45 min. - 1 t.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger



2 - 3 sprøjtetange

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



	VOC10-20/VOC20-25/VOC25-30/VOC30-40
20 °C	1 t. 30 min.
60 - 65 °C	20 min. - 30 min.



Retningslinjer for IR tørreudstyr (kort-/mellembølge).

Halv styrke: 10 min.



P500



2K dæklak

Base coat + Clearcoat

VOC tilpasset

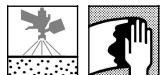
2004/42/IIB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIBCategory>) i sprøjtetklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-indholdet for dette produkt i sprøjtetklar blanding er maks. 540 g/l.

Standex VOC Pro Filler U7530

Forarbejdning STANDARD SLIBNING HS



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



Stål, galvaniseret stål og blød aluminium, slebet, rengjort og coated med 1K Syre Primer eller Epoxy Primer. På små gennemsløbne områder kan forbehandlingsklude også bruges.

Omhyggeligt slebet og rensset gammel- hhv. fabrikslakering.

Slebne og rensede originale fabriksgrundinger (E-coat).

Undergrunde, som er forarbejdet med 2K polyesterprodukter og derefter slebet let og rengjorte.

Glasfiberforstærkede polyesterundergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hærder		Thinner	
Volumen	Vægt	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
5	100	1	14	20 %	14
U7530		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 t.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger



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



	HS5-15/HS15-25/HS20-30/HS30-40
20 °C	1 t. 30 min.
60 - 65 °C	20 min. - 30 min.



Retningslinjer for IR tørreudstyr (kort-/mellembølge).

Halv styrke: 10 min.



P500



2K dæklak
Base coat + Clearcoat

VOC tilpasset

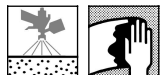
2004/42/IIB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIBCategory>) i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-indholdet for dette produkt i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l.

Standex VOC Pro Filler U7530

Forarbejdning STANDARD SANDING MS



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



Stål, galvaniseret stål og blød aluminium, slebet, rengjort og coated med 1K Syre Primer eller Epoxy Primer. På små gennemsløbne områder kan forbehandlingsklude også bruges.

Omhyggeligt slebet og rensede gammel- hhv. fabrikslakering.

Slebne og rensede originale fabriksgrundinger (E-coat).

Undergrunde, som er forarbejdet med 2K polyesterprodukter og derefter slebet let og rengjorte.

Glasfiberforstærkede polyesterundergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hærder		Thinner	
Volumen	Vægt	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
4	100	1	17	15 - 20 %	12 - 16
U7530		MS 25-40		2K 10-20	
		MS 5-15		2K 15-25	
		MS X 15-30		2K 20-25	
		MS X 5-25		2K 25-35	
				2K 35-40	



Pot-life ved 20°C: 45 min. - 1 t.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger



2 - 3 sprøjt gange

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



	MS5-15/MS25-40/MSX5-25/MSX15-30
20 °C	1 t. 30 min.
60 - 65 °C	20 min. - 30 min.



Retningslinjer for IR tørreudstyr (kort-/mellembølge).

Halv styrke: 10 min.



P500



2K dæklak
Base coat + Clearcoat

VOC tilpasset

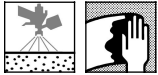
Denne produktblanding er ikke VOC tilpasset.

Stadox VOC Pro Filler U7530

Forarbejdning STANDARD ACCELERERET VOC



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



Stål, galvaniseret stål og blød aluminium, slebet, rengjort og coated med 1K Syre Primer eller Epoxy Primer. På små gennemsløbne områder kan forbehandlingsklude også bruges.

Omhyggeligt slebet og rensede gammel- hhv. fabrikslakering.

Slebne og rensede originale fabriksgrundinger (E-coat).

Undergrunde, som er forarbejdet med 2K polyesterprodukter og derefter slebet let og rengjorte.

Glasfiberforstærkede polyesterundergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hærder		Thinner	
Volumen	Vægt	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
5	100	1	15	35 %	26
U7530		VOC 10-20		U7535	



Pot-life ved 20°C: 20 min. - 30 min.



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger

2 - 3 sprøjte gange

mellemliggende afluftning er ikke nødvendig



	U7535
20 °C	30 min.

P500



2K dæklak
Base coat + Clearcoat



VOC tilpasset

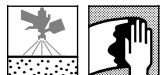
2004/42/IIB(c)(540) 540: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIBCategory>) i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-indholdet for dette produkt i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l.

Stadox VOC Pro Filler U7530

Forarbejdning STANDARD ACCELERERET HS



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



Stål, galvaniseret stål og blød aluminium, slebet, rengjort og coated med 1K Syre Primer eller Epoxy Primer. På små gennemsløbne områder kan forbehandlingsklude også bruges.

Omhyggeligt slebet og rensede gammel- hhv. fabrikslakering.

Slebne og rensede originale fabriksgrundinger (E-coat).

Undergrunde, som er forarbejdet med 2K polyesterprodukter og derefter slebet let og rengjorte.

Glasfiberforstærkede polyesterundergrunde, fri for slipmidler, rengjorte og slebne.



Fylder		Hærder		Thinner	
Volumen	Vægt	Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
4	100	1	18	25 %	20
U7530		HS 15-25		U7535	



Pot-life ved 20°C: 20 min. - 30 min.

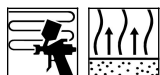


	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger

2 - 3 sprøjte gange

mellemliggende afluftning er ikke nødvendig



	U7535
20 °C	30 min.

P500



2K dæklak
Base coat + Clearcoat



VOC tilpasset

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

Stadox VOC Pro Filler U7530

Produkter

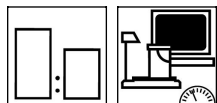
Stadox VOC Pro Filler U7530

Stadox Hardener HS 15-25
Stadox Hardener HS 20-30
Stadox Hardener HS 25-40
Stadox Hardener HS 5-15
Stadox Hardener MS 25-40
Stadox Hardener MS 5-15
Stadox Hardener MS X 15-30
Stadox Hardener MS X 5-25
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 Pro Filler Accelerator U7535

Standex VOC Pro Filler U7530

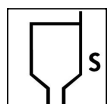
Produktmix



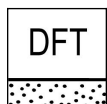
Blandeforhold med specielle produkter fremgår af tabellen i Standwin IQ og af den relevante ATI. Valg af hærder og Thinner er afhængig af forarbejdningstemperaturen og reparationsstørrelse.

VOC 10-20	Accelereret kort hærder til mikro, plet- og dellakeringer. Anbefales ved lavere forarbejdningstemperaturer, fx fra 10-20 °C.
VOC 20-25	Standardhærder til dellakering og lakering af flere dele. Anbefales ved forarbejdningstemperaturer på 20-25°C.
VOC 25-30	Standardhærder er egnet til mellemstore og store reparationer. Anbefales også til varmt klima f.eks 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.
HS 5-15	Accelereret kort hærder egnet til mikro- og pletreparationer. Anbefales til lavere forarbejdningstemperaturer. Egnede til lufttørring af Standox fyldere ved lavere temperaturer.
HS 15-25	Standardhærder til dellakering og lakering af flere dele. Anbefales ved forarbejdningstemperaturer fra 15-25°C.
HS 20-30	Standardhærder er egnet til mellemstore og store reparationer. Anbefales også til varme forhold f.eks 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.
MS 5-15	Accelereret kort hærder egnet til mikro- og pletreparationer. Anbefales til lavere forarbejdningstemperaturer. Egnede til lufttørring af Standox fyldere ved lavere temperaturer.
MS X 5-25	Kort hærder egnet til mikro-, plet- og delreparationer. Anbefales til forarbejdningstemperaturer på op til 25 °C.
MS X 15-30	Standardhærder egnet til reparationslakering af enkelte dele og flere dele. Anbefales også ved høje temperaturer op til 30°C.
MS 25-40	Lang hærder, der ikke er accelereret, egnet til mellemstore til store reparationer. Anbefales ved meget høje temperaturer, fx fra 25-40°C.
2K 10-20	Accelereret kort fortynder egnet til mikro-, plet- og dellakeringer. 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	Standardfortynder egnet til alle former for reparationslakering. Anbefales ved forarbejdningstemperaturer på 20-25°C.
2K 25-35	Standard fortynder egnet til reparationslakering af mellem til store overflader. Anbefales også ved højere forarbejdningstemperaturer, fx fra 25-35°C.
2K 35-40	Lang fortynder er egnet til mellemstore og store reparationer. Anbefales til brug til varme klimaer f.eks 35-40 °C.
VOC T 15-30	Standardfortynder 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.
U7535	VOC Pro Filler Accelerator U7535 kan kun anvendes i VOC Pro Filler U7530. I kombination med udvalgte VOC eller HS hærder vil det fremskynde lufttørring af VOC Pro Filler U7530. Potlife vil blive reduceret.

Stadox VOC Pro Filler U7530



ISO 5: 25 - 30 s ved 20°C
DIN 4: 22 - 25 s ved 20°C



70 - 200 µm

Teoretisk rækkeevne

380 - 400 m²/l ved 1 µ tørfilmlagtykkelse

På grund af forskellige hærderegenskaber og forskellige blandeforhold i sprøjteklare blandinger i nogle ATI'er kan beregningen af den teoretiske rækkeevne variere.

Bemærk: Det praktiske materialeforbrug afhænger af flere faktorer, f.eks. objektets geometri, overfladedannelse, anvendelsesmetode, sprøjtepistol indstilling, indgangstryk, etc.



Efter brug rengøres pistolerne med et egnet opløsningsmiddelholdigt rengøringsmiddel.

Henvisninger

- Materialet skal have rumtemperatur (18-25°C) før anvendelse.
- Overskydende brugsfærdigt materiale må ikke hældes i originalemballagen igen.
- Den bedste isolering opnås - også på kritiske undergrunde - med en medium lagtykkelse på 80 - 120 µm i 2 sprøjte gange enten efter lufttørring natten over eller ovn- hhv. IR tørring. Kritiske undergrunde kræver et fint forarbejde og der skal påføres fylder over hele fladen.
- Husk at beregne ekstra tid til opvarmning til objekttemperatur.
- Brug af 2K Syre Primer under fylder anbefales, når fylderen skal ovntørres eller lufttørres natten over.
- Omrør omhyggeligt manuelt, før dåsen sættes ind i blandeanlægget.
- I lande uden VOC lovgivning kan der også bruges Stadox basislak / Standocryl 2K autolak / Standocryl 2K-autolak NY til overlakering.
- Fremskyndet tørring af Stadox VOC Pro Filler U7530 med U7535 er mulig med kortbølge IR i 5 minutter ved halv effekt, eller 5 minutter ved 60°C-65°C ovntørring.
- I standard fylder VOC indstillingen er det også tilladt af bruge VOC X Hærder.
- 15% af Stadox Plasticizer 5660 kan tilsættes til Fylderen, før der tilsættes hærder, men blandingsforholdet vil ændre sig.
Blandet med Stadox Hærder VOC - 4:1
Blandet med Stadox Hærder HS - 3:1
Blandet med Stadox Hærder MS - 2:1

Standex VOC Pro Filler U7530

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

Alle andre produkter angivet i reparationslakeringsystemet er fra vores Standox produktsortiment. Systemegenskaberne garanteres ikke, når det tilhørende produkt bruges i kombination med andre produkter eller additiver, som ikke hører til vores Standox produktsortiment, (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.

