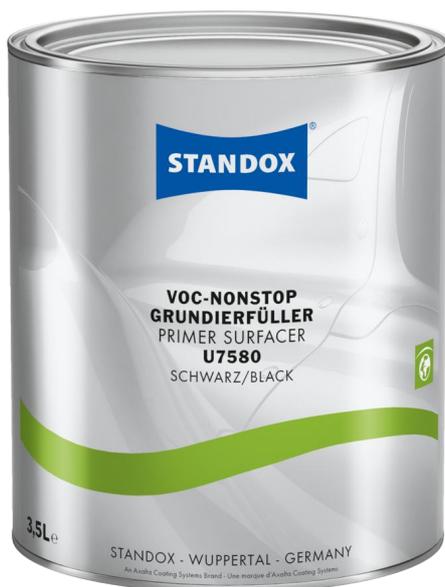


Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



La imprimación aparejo Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 se caracteriza por una muy buena adherencia y propiedades anticorrosivas. Se basa en el éxito del conocido aparejo imprimación VOC Nonstop Primer Filler U7550, de eficacia demostrada, y como él se puede aplicar directamente sobre sustratos de acero y aluminio en el repintado de turismos. En combinación con el aditivo para plásticos Stadox VOC Plastic Additive U7590, se puede usar para repintar los sustratos plásticos utilizados más habitualmente en los turismos. Con un solo producto es posible imprimir y recubrir diferentes tipos de sustratos de manera económica usando un proceso de aplicación húmedo sobre húmedo.

- Cumple la legislación VOC.
- Aplicación directa sobre metal o plástico.
- Excelente protección anticorrosiva y adherencia.
- Muy buenas propiedades de aplicación.
- Se puede aplicar en un proceso húmedo sobre húmedo, en un solo paso (técnica "1 Visit").
- Tiempo de evaporación corto.
- Larga vida de la mezcla.
- Se puede recubrir con todas las bases bicapa de Stadox.



The Art of Refinishing.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR HÚMEDO SOBRE HÚMEDO VOC



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio

Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo		Activador		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	13	30 %	18
U7580		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40 VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Base bicapa + barniz
Acabado 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(c)) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR HÚMEDO SOBRE HÚMEDO HS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio

Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo		Activador		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
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	

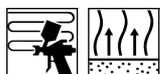


Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Base bicapa + barniz
Acabado 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(c)) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR LIJABLE VOC



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio
Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios
Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo		Activador		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	13	20 %	12
U7580		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40 VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8 mm	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



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



Directriz para equipos IR de onda corta/media.
Media potencia : 2 min
Plena potencia: 8 min



P400 - P600



Base bicapa + barniz
Acabado 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(c)) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR LIJABLE HS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio
Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios
Cataforesis / e-coat, lijado o sin lijar, cuidadosamente limpio. Comentario: Dada la amplia variedad de e-coats presentes en el mercado, es preferible matizar la pieza en previsión de una merma en propiedades.
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo		Activador		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
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	



Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8 mm	0.7 bar	Presión de atomización
Seguir las instrucciones del fabricante			
2 - 3 manos			evaporación intermedia y final: 5 min - 10 min



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



Directriz para equipos IR de onda corta/media.
Media potencia : 2 min
Plena potencia: 8 min



P400 - P600



Base bicapa + barniz
Acabado 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(c)) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR PLÁSTICOS VOC



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Calentar 60 minutos a 60-65°C las piezas nuevas de plásticos comunes del exterior de los vehículos / Para la primera limpieza utilizar esponja ultrafina empapada en limpiador de plásticos / Para la limpieza final utilizar un paño humedecido en limpiador de plásticos.

Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpiadas.



Aparejo		Activador		Diluyente			
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	13	40 %	26	0 - 10 %	0 - 6
U7580		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		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



Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Bicapa + barniz elastificado
Acabado Flexibilizado

Cumple la legislación COV

Este producto está exento de cumplir la normativa COV

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Preparación del producto - aplicación ESTÁNDAR PLÁSTICOS HS



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Calentar 60 minutos a 60-65°C las piezas nuevas de plásticos comunes del exterior de los vehículos / Para la primera limpieza utilizar esponja ultrafina empapada en limpiador de plásticos / Para la limpieza final utilizar un paño humedecido en limpiador de plásticos.

Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpiadas.



Aparejo		Activador		Diluyente			
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
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

Vida de la mezcla a 20°C: 45 min - 1 h 30 min



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Presión de atomización

Seguir las instrucciones del fabricante

1 - 2 manos

evaporación final: 15 min - 8 h



Bicapa + barniz elastificado
Acabado Flexibilizado

Este producto está exento de cumplir la normativa COV

Cumple la legislación COV

Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

Productos

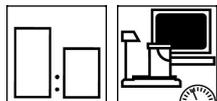
Stadox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580

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

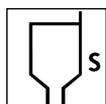
Mezcla de producto



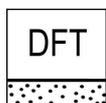
Los ratios de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Standowin iQ y fichas técnicas específicas.

La elección de Activador y Diluyente debe hacerse en base a la temperatura de aplicación y tamaño de la superficie.

HS 5-15	Activador rápido apropiado para Micro reparaciones y parches. Principalmente utilizado a en condiciones de aplicación frías. Apropriado para secado al aire de aparejos Stadox en condiciones de baja temperatura.
HS 15-25	Activador intermedio perfecto para una o varias piezas. Recomendado para temperaturas de 15-25°C.
HS 20-30	Activador medio-lento apropiado para reparaciones medias y grandes. Recomendado para aplicaciones en condiciones de entre 20°C y 30°C.
HS 25-40	Activador lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para utilizar en climas cálidos de 25-40°C.
VOC 10-20	Activador rápido acelerado para Micro Repair, parches o una pieza. Recomendado para condiciones de aplicación frías de 10-20°C.
VOC 20-25	Activador intermedio perfecto para una o varias piezas. Recomendado para temperaturas de 20-25°C.
VOC 25-30	Activador medio-lento apropiado para reparaciones medias y grandes. Recomendado para aplicaciones en condiciones de entre 25°C y 30°C.
VOC 30-40	Activador lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para utilizar en climas cálidos de 30-40°C.
2K 10-20	Diluyente rápido acelerado para Micro Repair, parches o una pieza. Recomendado para condiciones de aplicación frías de 10-20°C.
2K 15-25	Diluyente rápido apropiado para Micro Repair, parches o una pieza. Recomendado para temperaturas de 15-25°C.
2K 20-25	Diluyente medio perfecto para una o varias piezas. Recomendado para temperaturas de 20-25°C.
2K 25-35	Activador medio-lento, perfecto para superficies medianas o grandes. Recomendado para temperaturas de aplicación de 25-35°C.
2K 35-40	Diluyente lento apropiado para aplicación de medianas o grandes superficies. Recomendado para condiciones de alta temperatura (ej.35-40°C)
VOC T 15-30	Diluyente medio perfecto para una, varias piezas o grandes superficies. Principalmente utilizado a temperaturas de 15-30°C.
VOC T 30-40	Diluyente lento para reparaciones medianas o grandes. Recomendado para utilizar a altas temperaturas (30-40°C).



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



30 - 50 µm no lijable
60 - 120 µm lijado

Standex VOC Nonstop Primer Surfacer U7580



Limpiar tras su uso con un disolvente de limpieza apropiado.

Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- Añadir tiempo adicional de precalentamiento del objeto.
- En acero desnudo, acero galvanizado y aluminio blando, se puede aplicar imprimación de ácido o imprimación epoxi, pero no es obligatorio.
- Cuando se utilice imprimación de ácido no es posible secar con IR.
- La versión húmedo sobre húmedo para plásticos puede utilizarse en las piezas metálicas adyacentes.
- Para secado al aire, recomendamos una temperatura mínima de +15°C.
- Versión lijable: en pintados originales (OEM) y en substratos sin imprimación de ácido DFT 60-120 µm.
- El material activado no debe verse de nuevo en el bote original.
- De ser necesarias propiedades flexibles no es necesario añadir aditivo flexible de Standox.
- En zonas de metal desnudo descubiertas tras el lijado que necesiten ser recubiertas con Masilla de poliéster a pistola U1100 de Standox o Masilla de poliéster de Standox, el recubrimiento más rápido se puede conseguir con Activador HS 5-15 de Standox con el ratio de mezcla 3:1 + 20-23% Diluyente VOC de Standox. El tiempo de evaporación previo a recubrir con productos de poliéster es un mínimo de 30-40 minutos a 20°C.
- La imprimación aparejo Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 Negro y Gris Claro se pueden mezclar entre sí para conseguir diferentes intensidades de gris.
- Para recubrir también se puede utilizar Standox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat / Standocryl 2K Topcoat NEW.
- Los diluyentes 2K de Standox se pueden usar como alternativa a los diluyentes VOC de Standox VOC con la misma proporción de mezcla.

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos Standox. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos Standox, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

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. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. 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.

