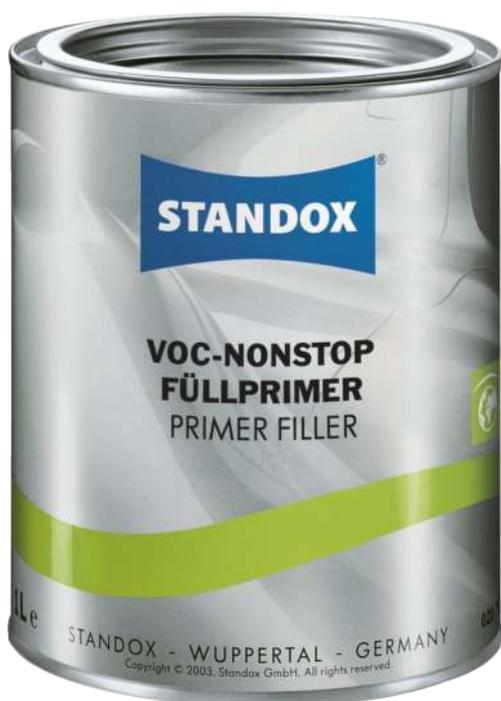


## Standex Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550



L'impression-Apprêt Standox VOC Nonstop U7550 est un apprêt 2K universel sans chromate offrant de très bonnes propriétés isolantes et une excellente finition. Ce produit universel peut être utilisé comme apprêt mouillé-sur-mouillé, apprêt à poncer, ou comme apprêt isolant pour les supports difficiles. Utilisé comme apprêt mouillé-sur-mouillé, il est idéalement adapté pour une utilisation avec la Base Mate Standohyd Plus. Il peut être recouvert après un court temps d'évaporation de 15 à 20 minutes. Son excellente ponçabilité fait également de l'Impression-Apprêt Standox VOC Nonstop U7550 un apprêt à poncer remarquable, aussi bien en ponçage à sec qu'à l'eau.

- Finition remarquable.
- Apprêt 2K universel.
- Apprêt mouillé-sur-mouillé/à poncer.
- Application mouillé-sur-mouillé possible en une seule opération (One Visit Application).
- Apprêt isolant même pour les supports difficiles.
- Mélange en 3:1 avec les Durcisseurs HS Standox ou en 5:1 avec les Durcisseurs VOC Standox.



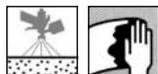
**The Art of Refinishing.**

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ VOC



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée. Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



Filler		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
5	100	1	14	30 %	19
U7550		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	

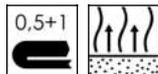


Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



0.5 + 1

1 opération de pistelage

1ère couche : fine et fermée

2ème : normale

Evaporation finale: 30 min - 1 h 30 min Peut être réduit à 15-20 min si recouvert avec des laques solvantées / Stadox Base mate.



Laque 2K

Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

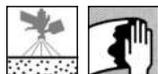
2004/42/IIB(C)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(C)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ HS



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée. Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



Filler		Durcisseur		Diluant			
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
3	100	1	21	20 - 23 %	14 - 16	30 %	23
U7550		HS 5-15 HS 15-25 HS 20-30 HS 25-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40	

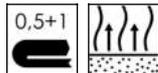


Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



0.5 + 1

1 opération de pistelage

1ère couche : fine et fermée

2ème : normale

Evaporation finale: 30 min - 1 h 30 min Peut être réduit à 15-20 min si recouvert avec des laques solvantées / Stadox Base mate.



Laque 2K

Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

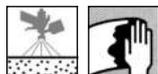
2004/42/IIB(C)540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(C)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ MS



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée. Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



Filler		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
2	100	1	30	20 %	17
U7550		MS 5-15 MS X 5-25 MS X 15-30 MS 25-40		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40	

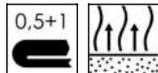


Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



0.5 + 1

1 opération de pistelage

1ère couche : fine et fermée

2ème : normale

Evaporation finale: 30 min - 1 h 30 min Peut être réduit à 15-20 min si recouvert avec des laques solvantées / Stadox Base mate.



Laque 2K

Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

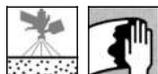
Ce produit n'est pas conforme COV.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD AVEC PONÇAGE VOC



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée. Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



Filler		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
5	100	1	14	15 - 20 %	10 - 13
U7550		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.7 - 1.9 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



2 - 3 couches

Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



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



Directives pour équipement IR onde courte

Mi-puissance: 2 min

Pleine puissance: 8 min



P400 - P600



Laque 2K

Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

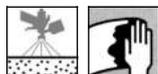
2004/42/II(B)(C)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(C)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD AVEC PONÇAGE HS



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée. Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



Filler		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
3	100	1	21	10 - 15 %	7 - 11
U7550		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	



Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.7 - 1.9 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



2 - 3 couches Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



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



Directives pour équipement IR onde courte

Mi-puissance: 2 min

Pleine puissance: 8 min



P400 - P600



Laque 2K

Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

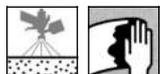
2004/42/II(B)(C)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(C)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD AVEC PONÇAGE MS



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée. Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

Acier, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide

Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.

Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



Filler		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
2	100	1	30	5 - 10 %	4 - 8
U7550		MS 5-15		2K 10-20	
		MS X 5-25		2K 15-25	
		MS X 15-30		2K 20-25	
		MS 25-40		2K 25-35	
				2K 35-40	



Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.8 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.7 - 1.9 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



2 - 3 couches

Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



	MS5-15 / MS25-40 / MS X 5-25 / MS X 15-30
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	25 min - 40 min



Directives pour équipement IR onde courte

Mi-puissance: 2 min

Pleine puissance: 8 min



P400 - P600



Laque 2K

Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

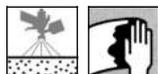
Ce produit n'est pas conforme COV.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD ISOLANT VOC



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée  
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.  
Revêtements thermoplastiques (TPA) et supports sensibles



Filler		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
5	100	1	14	30 %	19
U7550		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



3 - 4 couches Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



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

P400 - P600



Laque 2K  
Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis



Conforme COV

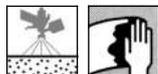
2004/42/II(B)(C)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(C)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD ISOLANT HS



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée  
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.  
Revêtements thermoplastiques (TPA) et supports sensibles



Filler		Durcisseur		Diluant			
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
3	100	1	21	20 - 23 %	14 - 16	30 %	23
U7550		HS 5-15		VOC T 15-30		2K 10-20	
		HS 15-25		VOC T 30-40		2K 15-25	
		HS 20-30				2K 20-25	
		HS 25-40				2K 25-35	
						2K 35-40	



Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



3 - 4 couches

Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



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

P400 - P600



Laque 2K  
Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis



Conforme COV

2004/42/IIB(C)540: 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(C)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Préparation/application du produit STANDARD ISOLANT MS



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée  
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.  
Revêtements thermoplastiques (TPA) et supports sensibles



Filler		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
2	100	1	30	20 %	17
U7550		MS 5-15 MS X 5-25 MS X 15-30 MS 25-40		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40	



Durée de vie du mélange à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4 mm	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4 mm	0.7 bar	Pression de pulvérisation

voir les recommandations du fabricant



3 - 4 couches

Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



	MS5-15 / MS25-40 / MS X 5-25 / MS X 15-30
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	25 min - 40 min

P400 - P600



Laque 2K  
Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

Ce produit n'est pas conforme COV.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Produits

---

Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

---

Stadox Durcisseur HS 15-25  
Stadox Durcisseur HS 20-30  
Stadox Durcisseur HS 25-40  
Stadox Durcisseur HS 5-15  
Stadox Durcisseur MS 25-40  
Stadox Durcisseur MS 5-15  
Stadox Durcisseur MS X 5-25  
Stadox Durcisseur MS X 15-30  
Stadox Durcisseur VOC 10-20  
Stadox Durcisseur VOC 20-25  
Stadox Durcisseur VOC 30-40  
Stadox DurcisseurVOC 25-30

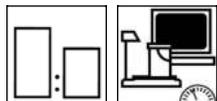
---

Stadox Diluant 2K 10-20  
Stadox Diluant 2K 15-25  
Stadox Diluant 2K 20-25  
Stadox Diluant 2K 25-35  
Stadox Diluant 2K 35-40  
Stadox Diluant VOC 15-30  
Stadox Diluant VOC 30-40

---

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550

## Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Standwin iQ et dans les FT spécifiques.  
Le choix de/du Durcisseur and Diluant doit être fait en fonction de la température d'application et de la taille de la réparation.

VOC 10-20	Durcisseur rapide accéléré pour la Micro-réparation, les réparations "spot" et d'éléments. Recommandé pour les conditions d'application plus fraîches, par ex. 10-20°C.
VOC 20-25	Durcisseur médium adapté aux réparations de un à plusieurs éléments. Recommandé pour les températures d'application de 20-25°C.
VOC 25-30	Durcisseur médium-lent adapté aux réparations de taille moyenne à grande.  Recommandé aussi pour les conditions chaudes par ex. 25-30°C.
VOC 30-40	Durcisseur lent non-acceléré adapté aux réparations de taille moyenne à large. Recommandé pour utilisation dans les climats chauds par ex. 30-40°C.
HS 5-15	Durcisseur rapide accéléré adapté aux Micro-réparations et Spots. Recommandé pour les conditions d'application plus fraîches. Adapté aux apprêts Stadox pour séchage à l'air par basses températures.
HS 15-25	Durcisseur médium adapté aux réparations de un à plusieurs éléments. Recommandé pour des températures d'application de 15-25°C.
HS 20-30	Durcisseur médium-lent adapté aux réparations de taille moyenne à grande.  Recommandé aussi pour les conditions chaudes par ex. 20-30°C.
HS 25-40	Durcisseur lent non-acceléré adapté aux réparations de taille moyenne à large. Recommandé pour utilisation dans les climats chauds par ex. 25-40°C.
MS 5-15	Durcisseur rapide accéléré adapté aux Micro-réparations et Spots. Recommandé pour les conditions d'application plus fraîches. Adapté aux apprêts Stadox pour séchage à l'air par basses températures.
MS X 5-25	Durcisseur rapide adapté à la Micro Réparation, aux réparations Spot et d'élément. Recommandé pour des températures d'application jusqu'à 25°C.
MS X 15-30	Durcisseur médium adapté aux réparations de un à plusieurs éléments. Recommandé aussi pour les conditions chaudes jusqu'à 30°C.
MS 25-40	Durcisseur lent non-acceléré adapté aux réparations de taille moyenne à large. Recommandé pour utilisation dans les climats chauds par ex. 25-40°C.
2K 10-20	Diluant rapide accéléré, adapté à la Micro-réparation, aux réparations Spot et d'élément. Recommandé pour les conditions d'application plus fraîches, par ex. 10-20°C.
2K 15-25	Diluant rapide adapté à la Micro-réparation, aux réparations Spot et d'élément. Recommandé pour des températures de 15-25°C.
2K 20-25	Diluant médium adapté aux réparations de un à plusieurs éléments. Recommandé pour les températures d'application de 20-25°C.
2K 25-35	Diluant médium-lent adapté aux réparations de taille moyenne à grande. Recommandé aussi pour les conditions chaudes par ex. 25-35°C.
2K 35-40	Diluant lent adapté aux réparations de taille moyenne à grande. Recommandé pour utilisation dans des climats chauds par ex. 35-40°C.
VOC T 15-30	Diluant médium adapté aux réparations de un à plusieurs éléments et de grande taille. Recommandé pour des températures d'application de 15-30°C.
VOC T 30-40	Diluant lent pour réparations de taille moyenne à grande. Recommandé pour utilisation dans les climats chauds par ex. 30-40°C.

# Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550



20 - 30 µm sans ponçage  
50 - 120 µm ponçage  
60 - 100 µm Isolation



Nettoyer après utilisation avec un nettoyeur solvanté pour pistolet adapté.

## Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Allouer un temps supplémentaire pour préchauffer l'élément.
- Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boîte d'origine.
- L'apprêt peut être teinté avec jusqu'à 10% de laque Standocryl VOC Topcoat ou 15% de Standocryl 2K Topcoat. Le séchage et le ponçage peuvent être affectés.
- Dans les pays sans législation sur les COV, Standox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat / Standocryl 2K Topcoat NEW peuvent être aussi utilisées.

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Stadox. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Stadox, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.

