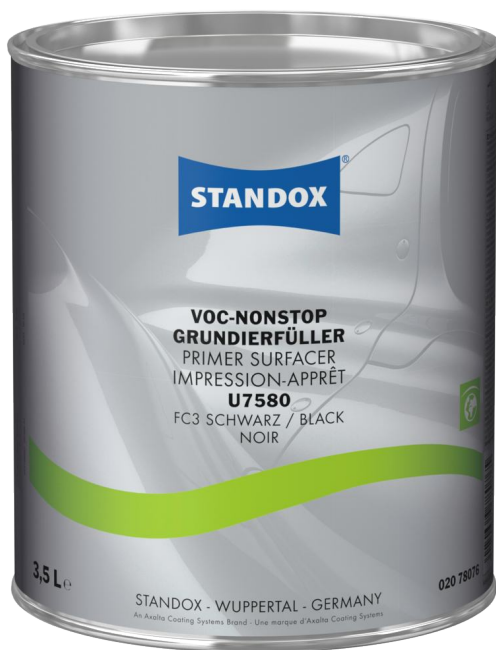


Standox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580



Une très bonne adhérence et une excellente protection contre la corrosion sont les qualificatifs de l'Impression-Apprêt Standox VOC Nonstop U7580. Cette dernière met à profit le succès de la célèbre Impression-Apprêt VOC Nonstop U7550 et, comme elle, peut être appliquée directement sur les supports en acier et en aluminium lors de la réparation de voitures de tourisme. En combinaison avec le nouvel Additif Plastique VOC U7590 de Standox, elle peut être utilisée pour peindre les supports plastiques les plus courants sur les voitures de tourisme. Avec un seul produit, il est possible d'imprimer et de peindre différents types de support de façon économique en application mouillé-sur-mouillé.

- Conforme COV.
- Application directement sur le métal ou le plastique.
- Protection contre la corrosion et adhérence excellentes.
- Très bonnes propriétés d'application.
- Application mouillé-sur-mouillé possible en une seule opération (One Visit Application).
- Temps d'évaporation court.
- Longue durée de vie du mélange.
- Peut être recouverte avec toutes les Bases Mates Standox.



The Art of Refinishing.

Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

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.



Acier nu poncé et nettoyé

Éléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

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.

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	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	



Durée de vie du mélange à 20°C: 45 min - 1 h 30 min



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

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 15 min - 8 h



Base Mate + vernis

Laque 2K

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 U7580

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.



Acier nu poncé et nettoyé

Éléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

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.

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	20	20 - 23 %	14 - 16
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	



Durée de vie du mélange à 20°C: 45 min - 1 h 30 min



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

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 15 min - 8 h



Base Mate + vernis

Laque 2K

Conforme COV

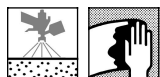
2004/42/IIIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Préparation - application du produit STANDARD AVEC PONCAGE 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.



Acier nu poncé et nettoyé

Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

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.

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	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	



Durée de vie du mélange à 20°C: 45 min - 1 h 30 min



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

voir les instructions 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 - 30 min



Directives pour équipement IR onde courte

Mi-puissance: 2 min

Pleine puissance: 8 min



P400 - P600



Base Mate + vernis

Laque 2K

Conforme COV

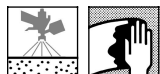
2004/42/IB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Préparation - application du produit STANDARD AVEC PONCAGE 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.



Acier nu poncé et nettoyé

Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.

Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée

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.

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	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	



Durée de vie du mélange à 20°C: 45 min - 1 h 30 min



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

voir les instructions 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 - 30 min



Directives pour équipement IR onde courte

Mi-puissance: 2 min

Pleine puissance: 8 min



P400 - P600



Base Mate + vernis

Laque 2K

Conforme COV

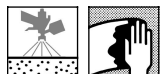
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Préparation - application du produit STANDARD PLASTIQUES 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.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Pièces automobiles extérieures en plastique neuves courantes, chauffées 60 min. à 60-65 ° C / premier nettoyage, utiliser un tampon ultrafin imbibé de Standoflex Nettoyant Plastique antistatique / nettoyage final, utiliser un chiffon imbibé de Standoflex Nettoyant Plastique antistatique. Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.



Filler		Durcisseur		Diluant			
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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



Durée de vie du mélange à 20°C: 45 min - 1 h 30 min



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

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches Evaporation finale: 15 min - 8 h



Base mate + vernis élastifié
Laque 2K élastifiée

Conforme COV

Ce mélange est hors champ de la Directive sur les COV

Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Préparation - application du produit STANDARD PLASTIQUES 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.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Pièces automobiles extérieures en plastique neuves courantes, chauffées 60 min. à 60-65 ° C / premier nettoyage, utiliser un tampon ultrafin imbibé de Standoflex Nettoyant Plastique antistatique / nettoyage final, utiliser un chiffon imbibé de Standoflex Nettoyant Plastique antistatique. Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.



Filler		Durcisseur		Diluant			
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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



Durée de vie du mélange à 20°C: 45 min - 1 h 30 min



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

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches Evaporation finale: 15 min - 8 h



Base mate + vernis élastifié
Laque 2K élastifiée

Conforme COV

Ce mélange est hors champ de la Directive sur les COV

Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Produits

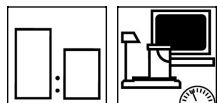
Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

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

Stadox Additif Plastique VOC U7590
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

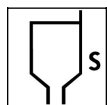
Standex Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Mélange du produit

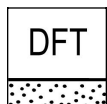


Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Standwin IQ et dans les FT spécifiques.
Le choix du durcisseur et du Diluant doit être fait en fonction de la température d'application et de la taille de la réparation.

HS 5-15	Durcisseur rapide accéléré adapté aux Micro-réparations et Spots. Recommandé pour les conditions d'application plus fraîches. Adapté aux apprêts Standox 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 des 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.
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.
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 les 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.



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



30 - 50 µm sans ponçage
60 - 120 µm ponçage

Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Rendement théorique

390 - 420 m²/l à 1 microns d'épaisseur de film sec

Du fait des différentes caractéristiques de durcisseur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.

Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Allouer un temps supplémentaire de chauffe pour que l'élément atteigne la température.
- Sur acier nu, acier galvanisé et aluminium tendre, un Primaire acide ou un primaire époxy peut être appliqué mais non obligatoire.
- Lorsqu'on utilise un Primaire acide aucun séchage à l'IR n'est autorisé.
- Le primaire-surfaceur en version pour plastique sans-ponçage peut aussi être utilisé sur les éléments adjacents en métal.
- Pour un séchage à l'air, nous recommandons une température minimale de +15°C.
- La version avec ponçage est limitée à une épaisseur de film sec de 100µm maxi lorsque utilisée sur Primaire acide.
- Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boîte d'origine.
- Il n'est pas nécessaire d'utiliser le Stadox Plasticiser pour élastifier le produit.
- Pour les zones de métal mis à nu au ponçage devant être recouvertes avec les produits Stadox Apprêt Polyester Pistolable U1100 ou Stadox Mastic Polyester, la recouvrabilité la plus rapide peut être obtenue avec Stadox Durcisseur HS 5-15 en mélange 3:1 + 20-23% de Stadox Diluant VOC. Le temps d'évaporation avant recouvrement avec les produits polyester doit être au minimum de 30-40 minutes à 20°C.
- Stadox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580 Noir et Gris Clair peuvent être mélangés ensemble pour obtenir différentes nuances de gris, si désiré.
- Les Diluants 2K Stadox peuvent être utilisés comme alternative aux Diluant VOC Stadox dans les mêmes proportions de mélange.
- Dans les pays sans législation sur les COV, Stadox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat / Standocryl 2K Topcoat NEW peuvent être aussi utilisées.
- Dans les pays sans législation sur les COV, la quantité de diluant peut être augmentée de 5% lors de la préparation du mélange de produit pour application en mouillé-sur-mouillé sur des pièces métalliques.

Standex Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

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 Standox. 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 Standox, 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.

