

Standox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580



Une très bonne adhérence et une excellente protection contre la corrosion sont les propriétés de l'Impression-Apprêt Standox VOC Nonstop U7580. Elle s'appuie sur 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 pour la réparation des voitures de tourisme. En combinaison avec le nouvel Additif Plastique VOC U7590 de Standox, elle peut être utilisée sur tous les supports plastiques courants des voitures de tourisme. Avec un seul produit, il est possible d'imprimer et de peindre différents types de support de façon économique en procédé mouillé-sur-mouillé.

- Conforme COV.
- Application directe sur métal ou sur plastique.
- Bonnes propriétés anti-corrosion et d'adhérence.
- Très bonnes propriétés d'application.
- Longue durée de vie du mélange.
- Peut être recouverte avec toutes les Bases Mates Standox.



The Art of Refinishing.

Standex Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Product preparation - application STANDARD



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.

Pièces automobiles extérieures en plastique neuves courantes, chauffées 60 min. à 60-65 ° C /

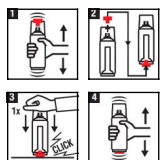
premier nettoyage, utiliser un tampon ultrafin imbibé de Standoflex Nettoyant Plastique antistatique / nettoyage final, utiliser un chiffon imbibé de Standoflex Nettoyant Plastique antistatique.

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.

Enlever soigneusement toutes traces d'agent de démoulage.

Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées



1. Agiter avant emploi. (pendant au moins 2 minutes)

2. Retirez le bouton rouge du capuchon et positionnez-le dans la valve d'activation au fond de l'aérosol.

3. Placez l'aérosol sur une surface dure et plane. Appliquez une pression vers le bas pour activer l'aérosol.

4. Secouez à nouveau l'aérosol pendant au moins deux minutes après l'activation.

Faire un test de pulvérisation après agitation.



Produit activé: 8 h

Bien agiter avant chaque utilisation.



2 - 3 couches

avec désolvatation intermédiaire: 5 min - 10 min



18 - 22 °C

12 h - 16 h

60 - 65 °C

30 min - 40 min



Directives pour équipement IR onde courte

Mi-puissance: 2 min

Pleine puissance: 8 min



P500 - P600



Base Mate + vernis

Laque 2K

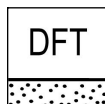
Conforme COV

2004/42/IIB(e)(840) 650: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(e)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 840 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 650 g/l.

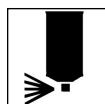
Standex Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580

Produits

Standex Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580



50 - 80 µm



Après utilisation, tenir l'aérosol tête en bas et pulvériser brièvement pour nettoyer la buse.

Remarques

- La distance d'application par rapport au support doit être de 15 à 25 cm.
- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Pour un séchage à l'air, nous recommandons une température minimale de +15°C.
- En raison de la grande variété d'alliages métalliques et de procédés de fabrication, il est essentiel d'effectuer un test préalable sur le support pour s'assurer que le prétraitement est suffisant pour garantir une adhérence parfaite.
- Sur l'acier nu, l'acier galvanisé et l'aluminium tendre, il est possible d'appliquer une couche d'apprêt époxydique, mais ce n'est pas obligatoire.
- Pour des informations détaillées sur les supports plastiques utilisables, se référer au guide Standox Plastic Painting System TDS - SXPlasticSystem.

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.

