

Standex VOC-System-Füller U7540



Der leistungsfähige, wirtschaftliche und universell einsetzbare chromatfreie Standox VOC-System-Füller U7540 lässt sich problemlos auf nahezu jedem Untergrund verarbeiten. Ganz gleich ob geschliffene Lackierungen, Werksgrundierungen oder geschliffene Standox Polyester-Untergründe. Der Standox VOC-System-Füller ist außerordentlich standfest, trocknet rasch, fällt nicht bei und härtet optimal durch. Sogar bei hoher Schichtdicke bleibt die Oberfläche kochblasenfrei. Die guten Verspannungseigenschaften sorgen für eine leichte Schleifbarkeit – nass oder trocken – und bewirken einen optimalen Decklackstand. Das spart Zeit und Geld. Sowohl High Solid-Decklacke als auch konventionelle oder Wasser-Basislacke können appliziert werden.

- Leichte Schleifbarkeit.
- Gute Verspannung.
- Gute Isoliereigenschaften.
- VOC-konform.
- Optimaler Decklackstand.
- Extrem füllstark durch den hohen Festkörpergehalt (70% im spritzfertigen Zustand).
- Variable Härtungsmöglichkeiten: 4:1 mit Standox HS-Härter oder 7:1 mit Standox VOC-Härter.



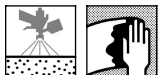
The Art of Refinishing.

Standex VOC-System-Füller U7540

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN VOC



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
7	100	1	10	10 %	6
U7540		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.7	1.8 - 2.2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.7	0.7 bar	Zerstäubedruck

siehe Herstellerangaben



1 - 3 Spritzgänge mit Zwischen- und Endabluff bis die Oberfläche matt ist



	VOC10-20/VOC20-25/VOC25-30/VOC30-40
20 °C	3 Std. - 4 Std.
60 - 65 °C	30 Min. - 40 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzweiligem Strahler

Halbe Leistung: 5 Min.

Volle Leistung: 15 Min.



P360 - P500
P800 - P1000



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

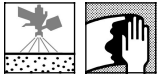
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Standex VOC-System-Füller U7540

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN HS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
4	100	1	17	5 - 10 %	4 - 7
U7540		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	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.7	1.8 - 2.2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.7	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 3 Spritzgänge

mit Zwischen- und Endabluft bis die Oberfläche matt ist



	HS5-15/HS15-25/HS20-30/HS25-40
20 °C	3 Std. - 4 Std.
60 - 65 °C	30 Min. - 40 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler

Halbe Leistung: 5 Min.

Volle Leistung: 15 Min.



P360 - P500
P800 - P1000



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

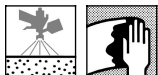
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Stadox VOC-System-Füller U7540

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN MS



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	21	5 - 10 %	4 - 8
U7540		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	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.7	1.8 - 2.2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.7	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 3 Spritzgänge

mit Zwischen- und Endabluft bis die Oberfläche matt ist



	MS5-15/MS25-40/MSX5-25/MSX15-30
20 °C	3 Std. - 4 Std.
60 - 65 °C	30 Min. - 40 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzweiligem Strahler

Halbe Leistung: 5 Min.

Volle Leistung: 15 Min.



P360 - P500
P800 - P1000



2K Decklack
Basislack + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Standex VOC-System-Füller U7540

Produkte

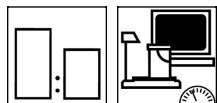
Standex VOC-System-Füller U7540

Standex Härter HS 15-25
Standex Härter HS 20-30
Standex Härter HS 25-40
Standex Härter HS 5-15
Standex Härter MS 25-40
Standex Härter MS 5-15
Standex Härter MS X 15-30
Standex Härter MS X 5-25
Standex Härter VOC 10-20
Standex Härter VOC 20-25
Standex Härter VOC 25-30
Standex Härter VOC 30-40

Standex Verdünnung 2K 10-20
Standex Verdünnung 2K 15-25
Standex Verdünnung 2K 20-25
Standex Verdünnung 2K 25-35
Standex Verdünnung 2K 35-40
Standex Verdünnung VOC 15-30
Standex Verdünnung VOC 30-40

Stadox VOC-System-Füller U7540

Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standwin IQ und im jeweiligen Datenblatt.

Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

VOC 10-20	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Micro, Spot- und Teilreparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 10 - 20°C.
VOC 20-25	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 20 - 25°C.
VOC 25-30	Mittellanger Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 25 - 30°C.
VOC 30-40	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.
HS 5-15	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Micro- und Punktausbesserungen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen. Geeignet für die Lufttrocknung von Stadox Füllern bei niedrigeren Temperaturen.
HS 15-25	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 15 - 25°C.
HS 20-30	Mittellanger Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 20 - 30°C.
HS 25-40	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 25 - 40°C.
MS 5-15	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Micro- und Punktausbesserungen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen. Geeignet für die Lufttrocknung von Stadox Füllern bei niedrigeren Temperaturen.
MS X 5-25	Kurzer Härter geeignet für Micro, Spot und Teilreparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen bis 25°C.
MS X 15-30	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen auch für wärmere Temperaturen bis 30°C.
MS 25-40	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 25 - 40°C.
2K 10-20	Beschleunigte kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilreparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 10 - 20°C.
2K 15-25	Kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilreparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 15 - 25°C.
2K 20-25	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 20 - 25°C.
2K 25-35	Mittellange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 25 - 35°C.
2K 35-40	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 35 - 40°C.
VOC T 15-30	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen sowie die Reparatur von großen Flächen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen z.B. von 15 - 30°C.

Stadox VOC-System-Füller U7540

VOC T 30-40

Lange Verdünnung geeignet für mittel- bis großflächige Reparaturen.
Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.



60 - 80 µm pro Spritzgang (Schleiffüller)
20 - 30 µm Nass-in-nass Verarbeitung

Theoretische Ergiebigkeit

380 - 460 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke

Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.

Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- Die beste Isolierwirkung (auch bei kritischen Untergründen) wird mit einer mittelschichtigen Auftragsstärke von 80 - 120µm in 2 Spritzgängen bei Lufttrocknung über Nacht oder Ofen- bzw. Strahlertrocknung erzielt. Bei kritischen Untergründen ist eine feine Vorarbeit erforderlich und die Teile müssen ganzflächig gefüllt werden.
- Ab 150 µm Trockenschichtdicke Lufttrocknung über Nacht bei 20°C oder 40 Min. bei 60 - 65°C Objekttemperatur.
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Der Füller ist einfärbbar mit bis zu 15 % Standocryl VOC-Autolack. Trocknung und Schleifbarkeit werden dadurch beeinflusst.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Stadox Basislack / Standocryl 2K-Autolack / Standocryl 2K-Autolack NEU zur Überlackierung verwendet werden.
- 15% Stadox Elastic-Additiv 5660 können dem Füller zugegeben werden vor der Zugabe von Härter, aber das Mischungsverhältnis ändert sich.
Mischungsverhältnis mit Stadox VOC-Härter - 4:1 + 10% Stadox VOC-Verdünnung
Mischungsverhältnis mit Stadox HS Härter - 3:1 + 5-10% Stadox VOC-/2K-Verdünnung
Mischungsverhältnis mit Stadox MS Härter - 2:1 + 5-10% Stadox 2K-Verdünnung

Standex VOC-System-Füller U7540

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Standox aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Standox gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

