

Standocure UV-Füller U7150



Der Standocure UV-Füller U7150 ist ein halbtransparenter grauer 1K-Grundierfüller für Karosseriebetriebe, die ihre Produktivität verbessern möchten. Trocknet mit den meisten handelsüblichen LED-UV-Leuchten in einer Minute und kann sofort nach dem Aushärten geschliffen werden. Er kann in zwei Spritzgängen direkt auf diverse Untergründe ohne Härter oder Verdünnung aufgetragen werden. Er ist auch für Kunststoffuntergründe geeignet, die mit Kunststoffhaftvermittler vorbehandelt werden müssen. Der UV-Füller kann mit allen Basis- und Decklacken der Marke Standox überlackiert werden.

- Blitzschneller Aushärtungsprozess
- Hochproduktive, kurze Ablüftzeit
- 1K-Technologie, gebrauchsfertig, kein Härter oder Verdünnung erforderlich
- Reduzierter Abfall durch 1K-Technologie
- Hervorragende Haftung für bessere Korrosionsbeständigkeit
- Ausgezeichnete Spritz- und Schleifeigenschaften.
- CMR-freie Formulierung
- Geeignet für extrem schnelles Beilackieren

UV-härtender Füller für das extrem schnelle Reparieren kleinerer Schäden



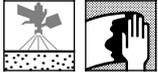
The Art of Refinishing.

Standocure UV-Füller U7150

Product preparation - application STANDOCURE UV-FÜLLER U7150



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



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.
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.
Untergründe sollten nicht grober geschliffen werden als mit P240 Schleifmittel (Exzentrerschleifer) vor der Überlackierung mit UV Füller.
Starre und halbstarre Kunststoffarten, die nach Vorbereitung (Reinigen/Ternpern/Reinigen) mit Standoflex Plastik-Primer U3060 grundiert wurden.



Gebrauchsfertig



Nicht zutreffend



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.1 - 1.2	1.5 - 1.8 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.1 - 1.2	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 coats
Do not apply to coverage.

Zwischenabluft 30 Sekunden.
Endabluft 90 Sekunden



Alle Angaben beziehen sich auf die IRT UV SmartCure 395 LED Trocknungslampe.
1-2 Min. bei einem Abstand von 10-15 cm zum Objekt.
Auf Spachtelflecken muss der UV Grundierfüller für 2 Minuten gehärtet werden. Ausreichende Härtung und Haftung hängt ab von: Trockenschichtdicke, Intensität der Glühlampe (nimmt ab mit Dauer der Einsatzzeit), Abstand zum Objekt (bei größerem Abstand der Lampe nimmt die UV Intensität auf der Oberfläche ab) und Trockenzeit. Standocure UV-Füller U7150 ist leicht transparent, um eine gute Durchhärtung zu erreichen. Nicht deckend applizieren! LED UV-Lampe 395nm.



P500 - P600
P800 - P1000



Basislack + Klarlack
2K Decklack

VOC-konform

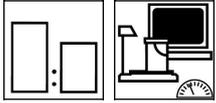
2004/42/IIB(c)(540) 360: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 360 g/l.

Standocure UV-Füller U7150

Produkte

Standocure UV-Füller U7150

Produktmix



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



80 - 100 µm

Wenn höhere Schichtdicken erforderlich sind, ist eine Zwischentrocknung unter UV-Licht vor dem Aufbringen weiterer Schichten notwendig. Ein Zwischenschliff ist im Verlauf dieses Prozesses nicht erforderlich.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Material vor dem Ausgießen gründlich von Hand aufrühren.
- Überschüssiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Spritzpistolen sollten mit einem lichtundurchlässigen Becher ausgestattet sein.
- In Bezug auf elastifizierende Eigenschaften wird der Einsatz von Elastifizierer nicht empfohlen.
- Beachten Sie strikt die Bedienungsanleitung des Herstellers des Trocknungsgeräts.
- Alternative LED UV Lampen mit 395nm Wellenlänge und vergleichbarer Intensität können verwendet werden.
- Bei geringerer Intensität müssen Trockenzeit und Abstand angepasst werden.
- Auf blankem Stahlblech, galvanisch verzinktem Stahlblech und Aluminium können Vorbehandlungstücher vorab zur Verbesserung des Korrosionsschutzes und der Haftung verwendet werden.
- The use of UV undercoats is not recommended for repairs of substrates overcoated with matt finishes.

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.

