

## Standoflash UV-A Füller U7120



**Der Standoflash UV-A-Füller U7120 eignet sich für die Reparatur von kleinen Schadstellen wie Spot oder Micro Repair. Die extrem schnelle Trocknung wird mittels HID Quecksilber Lampen oder UV-A Licht emittierenden LED Lampen mit ausreichender Intensität im Wellenlängenbereich von 360-400 nm erreicht.**

- 1K-Produkt: gebrauchsfertig (keine Topfzeit).
- Direkte Verarbeitung auf Metall.
- Applikation in einem Arbeitsgang (One Visit Application).
- Extrem kurze Trockenzeit mit marktüblichen HID Quecksilber oder UV-A Licht emittierenden LED Lampen mit ausreichender Intensität im Wellenlängenbereich von 360-400 nm.
- Gute Schleifbarkeit.
- Überlackierbar mit allen Standox Basis- und Decklacken.
- Exzellenter Lackstand.
- Farbton: hellgrau, leicht transparent.

**Grundierfüller für die extrem schnelle Kleinschaden-Reparatur.**



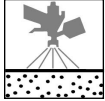
**The Art of Refinishing.**

# Standoflash UV-A Füller U7120

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung UV-A Lampe



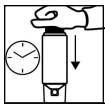
Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



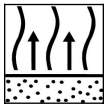
Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
Verzinktes Stahlblech, gereinigt und geschliffen  
Durchschliffstellen aufs blanke, geschliffene und gereinigte Aluminium von max. 3 cm Größe  
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.  
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.  
Starre und halbstarre Kunststoffarten, die nach Vorbereitung (Reinigen/Ternpern/Reinigen) mit Standoflex Plastik-Primer U3060 grundiert wurden.



Vor Gebrauch schütteln (für mindestens zwei Minuten).  
Nach dem Aufschütteln der Dose probesprühen.



Nicht zutreffend



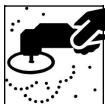
2 leichte Spritzgänge  
Nicht bis zum Erreichen des Deckvermögens applizieren.

Zwischenabluft nicht erforderlich  
Endabluft: 2 Min.

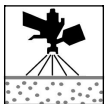


Geschätzte Trockenzeit bei Verwendung von kommerziellen 400W Quecksilberdampf HID-Lampen: 3 Minuten bei 10 cm Abstand. Geschätzte Trockenzeit bei Verwendung von UV-A lichtemittierenden LED-Lampen (360 nm - 400 nm mit 350mW/cm<sup>2</sup> maximaler Lichtleistung): eine Minute bei 10 cm Abstand im Bereich der höchsten Lichtleistung. Dank höherer Intensität im relevanten Wellenlängenbereich (360 nm-400 nm), kann durch den Einsatz UV-A lichtemittierender LED-Lampen die Trockenzeit reduziert werden.

Ausreichende Härtung und Haftung hängt ab von der Trockenschichtdicke, der Intensität und dem Emissionsspektrum der UV-Lampe, dem Abstand zum Objekt, der Größe der Reparatur und der Trockenzeit. UV-A-Lampen zeigen deutliche Leistungsunterschiede, daher empfehlen wir, den Einsatz des Produktes zusammen mit der gewählten Lampe zu testen, um gute Durchhärtung sicherzustellen. Das Produkt ist leicht transparent, um eine gute Trocknung zu erreichen. Nicht deckend applizieren!



P500 - P600



Basislack + Klarlack  
2K Decklack

VOC-konform

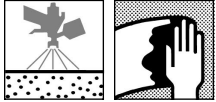
2004/42/IIB(c)(540) 425: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 425 g/l.

# Standoflash UV-A Füller U7120

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung VISIT UV FLASH Dry Lampe - Metall



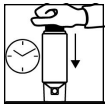
Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
Verzinktes Stahlblech, gereinigt und geschliffen  
Durchschliffstellen aufs blanke, geschliffene und gereinigte Aluminium von max. 3 cm Größe  
Alt- oder Werklackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.  
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.



Vor Gebrauch schütteln (für mindestens zwei Minuten).  
Nach dem Aufschütteln der Dose probesprühen.



Nicht zutreffend

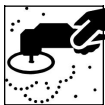


2 leichte Spritzgänge  
Nicht bis zum Erreichen des Deckvermögens  
applizieren.

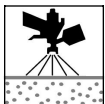
Zwischenabluft nicht erforderlich  
Endabluft: 2 Min.



VISIT UV Flash Dry 15/700  
2 x 20 Blitze



P500 - P600



Basislack + Klarlack  
2K Decklack

VOC-konform

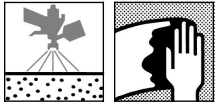
2004/42/IIB(e)(540) 425: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(e)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 425 g/l.

# Standoflash UV-A Füller U7120

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung VISIT UV Flash Dry Lampe - Kunststoff



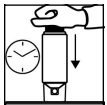
Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Kunststoffteile beschichtet mit Standoflex Plastik-Primer U3060 .



Vor Gebrauch schütteln (für mindestens zwei Minuten).  
Nach dem Aufschütteln der Dose probesprühen.



Nicht zutreffend



0.5 Spritzgang

VISIT UV Flash Dry 15/700 20 Blitze

0.5 + 1

Endabluff: 2 Min.

1 Arbeitsgang

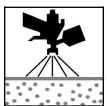
VISIT UV Flash Dry 15/700 20 Blitze  
mit Zwischenabluff: 1 Min.

1. Spritzgang: dünn und geschlossen  
2. Spritzgang: normal auftragen

VISIT UV Flash Dry 15/700 20 Blitze



siehe oben



Basislack + Klarlack  
2K Decklack

VOC-konform

2004/42/IIB(e)(540) 425: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(e)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 425 g/l.

# Standoflash UV-A Füller U7120

## Produkte

---

Standoflash UV-A Füller U7120

---



50 - 70  $\mu\text{m}$

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.

---

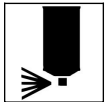
### Theoretische Ergiebigkeit

470  $\text{m}^2/\text{l}$  bei 1  $\mu\text{m}$  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, Spritzpistoleinstellung, Eingangsdruck usw.

---



Nach Beendigung des Sprühvorgangs muss sichergestellt werden, dass das Ventil über Kopf leer gesprüht wird, um eine Verstopfung der Düse zu vermeiden.

---

## Hinweis

---

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
  - Entfernung zum Untergrund sollte 15 - 25 cm betragen.
  - Keine Reparatur in Fahrzeugbereichen, in denen Kraftstoffdämpfe auftreten können, z.B. Tankdeckel.
  - Vor UV-Biltztrocknung muss das Abdeckpapier restlos entfernt werden.
  - Die weitere Überarbeitung mit sich selbst nach UV-Trocknung kann ohne Zwischenschliff erfolgen.
  - Beachten Sie alle Sicherheitshinweise
  - Nehmen Sie die Ausrüstung nicht in Betrieb, ohne zuvor das Benutzerhandbuch und die Sicherheitshinweise des Herstellers gelesen und verstanden zu haben.
  - Gelagertes Material sollte keiner Lichteinwirkung ausgesetzt werden.
  - Auf blankem Stahlblech, galvanisch verzinktem Stahlblech und Weichaluminium können Standox Express-Vorbehandlungstücher U3000 zur Verbesserung des Korrosionsschutzes und der Haftung verwendet werden.
-

# Standoflash UV-A Füller U7120

Sicherheitshinweise bei Einsatz der Standoflash UV-Lampe:

Bei der Verarbeitung von Standoflash UV-A-Füller U7120 sind die gleichen Schutz- und Sicherheitsmaßnahmen zu treffen wie bei bisher üblicherweise eingesetzten Lackmaterialien. Der Umgang mit UV-Strahlungsquellen bedarf jedoch einer besonderen Sorgfalt. Nur durch einen sach- und bestimmungsgemäßen Umgang mit einem zugelassenen UV-Trocknungsgerät können Gefahren vermieden werden.

Daher sollten Sie bei der Anwendung der UV-Technologie folgende Hinweise beachten:

Bedienung des Gerätes:

Beachten Sie strikt die Bedienungsanleitung des Herstellers des UV-Trocknungsgeräts VISIT UV Flash Dry 15/700.

Haut- und Augenschutz:

Als Blend- und UV-Schutz müssen immer folgende Schutzmaßnahmen für Haut und Augen getroffen werden.

- Eine UV-Gesichtsschutzmaske tragen
- Tragen von UV-Licht absorbierenden / reflektierenden Handschuhen
- Tragen von UV-Licht-absorbierender / reflektierender Arbeitskleidung
- Keine ungeschützten Mitarbeiter im Abstand von 5m zur Lampe während diese in Betrieb ist.

Arbeitsbereich:

Um die Eventualität einer missbräuchlichen Nutzung auszuschließen, empfehlen wir die Einrichtung eines separaten belüfteten Arbeitsbereichs.

Belastungsgrenze:

Unsere internen Messungen haben ergeben, dass bei bestimmungsgemäßem Gebrauch (vollständig flach aufliegender Blendschutz, siehe Bedienungsanleitung) des Gerätes UV Flash Dry 15/700 der Fa. VISIT die von der ICNIRP festgelegte zulässige Tagesdosis von 30J/m<sup>2</sup> an UV-Belastung in der Regel unterschritten wird, vorausgesetzt die Leistung von 3000 Blitzen pro 8 Stunden Arbeitstag wird nicht überschritten. Bitte beachten Sie dabei, dass das Gerät über einen Blendschutz verfügt, der bei Gebrauch intakt sein muss.

Bei einem höheren Blitzbedarf als 3000 Blitze innerhalb von 8 Stunden hat zwingend eine Messung der UV-Belastung vor Ort zu erfolgen. Hierzu sollte die jeweils zuständige Berufsgenossenschaft angesprochen werden.

Mitarbeiterschulung:

Die UV-Trocknungsgeräte dürfen nur von eingewiesenem, geschultem Personal eingesetzt werden. Für die Bedienung der Geräte sollte entsprechend den gesetzlichen Anforderungen eine Betriebsanweisung erstellt werden.

Sicherheitshinweise bei Einsatz von UV-A Lampen:

Bei der Verarbeitung von Standoflash UV-A-Füller U7120 sind die gleichen Schutz- und Sicherheitsmaßnahmen zu treffen wie bei bisher üblicherweise eingesetzten Lackmaterialien. Der Umgang mit UV-A Strahlungsquellen bedarf jedoch einer besonderen Sorgfalt. Nur durch einen sach- und bestimmungsgemäßen Umgang mit einem zugelassenen UV-Trocknungsgerät können Gefahren vermieden werden.

Daher sollten Sie bei der Anwendung der UV-Technologie folgende Hinweise beachten:

Bedienung des Gerätes:

Beachten Sie strikt die Bedienungsanleitung des Herstellers.

Haut- und Augenschutz:

Als Blend- und UV-Schutz müssen folgende Schutzmaßnahmen für Haut und Augen getroffen werden:

# Standoflash UV-A Füller U7120

- Tragen einer geeigneten UV-Gesichtsschutzmaske
- Tragen von UV-Licht absorbierenden / reflektierenden Handschuhen
- Tragen von UV-Licht-absorbierender / reflektierender Arbeitskleidung

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.

