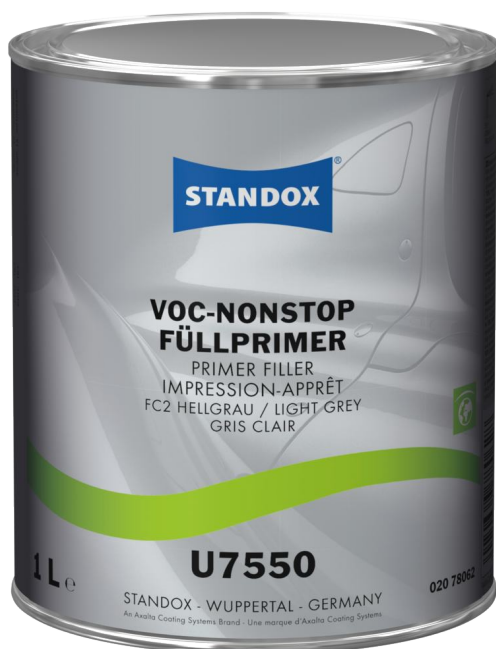


Standex VOC-Nonstop-Füllprimer U7550



Der Standox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550 ist ein universeller chromatfreier 2-Komponenten-Füller mit sehr guten Isoliereigenschaften und hervorragendem Lackstand. Der Allrounder ist als Nass-in-Nass- oder Schleiffüller oder als Isolierfüller für kritische Untergründe einsetzbar. Als Nass-in-Nass Füller ist er ideal für den Einsatz mit Standohyd Plus Basecoat geeignet. Nach einer kurzen Abluftzeit von 15–20 Minuten kann sofort der Decklack aufgetragen werden. Als Schleiffüller glänzt der VOC Nonstop-Füllprimer mit ausgezeichneten Schleifeigenschaften im Trocken- oder Nassschliff.

- Hervorragender Lackstand.
- Universeller 2K-Füller.
- Nass-in-Nass- / Schleiffüller.
- Applikation in einem Arbeitsgang (One Visit Application) im Nass-in-Nass-Verfahren.
- Isolierfüller auch für kritische Untergründe.
- 3:1 mit Standox HS-Härter oder 5:1 mit Standox VOC-Härter.



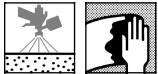
The Art of Refinishing.

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD NASS-IN-NASS VOC



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



Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrottauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrottauchlack anzuschleifen. Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer grundiert.
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.
5	100	1	14	30 %	19
U7550		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	

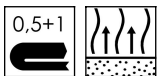


Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



0.5 + 1
1 Arbeitsgang
1. Spritzgang: dünn und geschlossen
2. Spritzgang: normal auftragen
Endabluft: 30 Min. - 1 Std. 30 Min. Kann auf 15 - 20 Minuten reduziert werden, wenn mit lösemittelhaltigem Decklack / Stadox Basislack überlackiert wird.



2K Decklack
Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

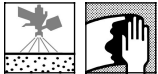
2004/42/IIB(C)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(C)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD NASS-IN-NASS HS



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



Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotacklacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotacklack anzuschleifen. Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer grundiert.

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.	Vol.	Gew.
3	100	1	21	20 - 23 %	14 - 16	30 %	23
U7550		HS 5-15		VOC T 15-30		2K 10-20	
		HS 15-25		VOC T 30-40		2K 15-25	
		HS 20-30				2K 20-25	
		HS 25-40				2K 25-35	
						2K 35-40	

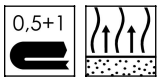


Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



0.5 + 1

1 Arbeitsgang

1. Spritzgang: dünn und geschlossen

2. Spritzgang: normal auftragen

Endabluft: 30 Min. - 1 Std. 30 Min. Kann auf 15 - 20 Minuten reduziert werden, wenn mit lösemittelhaltigem Decklack / Stadox Basislack überlackiert wird.



2K Decklack

Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

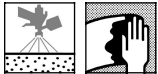
2004/42/IIB(C)540: 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(C)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD NASS-IN-NASS MS



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



Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotacklacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotacklack anzuschleifen. Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer grundiert.

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.
2	100	1	30	20 %	17
U7550		MS 5-15		2K 10-20	
		MS X 5-25		2K 15-25	
		MS X 15-30		2K 20-25	
		MS 25-40		2K 25-35	
				2K 35-40	

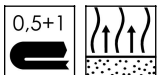


Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



0.5 + 1

1 Arbeitsgang

1. Spritzgang: dünn und geschlossen

2. Spritzgang: normal auftragen

Endabluft: 30 Min. - 1 Std. 30 Min. Kann auf 15 - 20 Minuten reduziert werden, wenn mit lösemittelhaltigem Decklack / Stadox Basislack überlackiert wird.



2K Decklack

Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

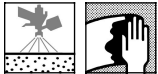
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

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.



Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrottauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrottauchlack anzuschleifen. Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer grundiert.

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.
5	100	1	14	15 - 20 %	10 - 13
U7550		VOC 10-20		VOC T 15-30	
		VOC 20-25		VOC T 30-40	
		VOC 25-30			
		VOC 30-40			



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



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruk
HVLP	1.7 - 1.9	0.7 bar	Zerstäubedruk

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	VOC10-20 / VOC20-25 / VOC25-30 / VOC30-40
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 40 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzweiligem Strahler

Halbe Leistung: 2 Min.

Volle Leistung: 8 Min.



P400 - P600



2K Decklack

Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

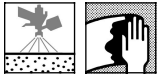
2004/42/IIB(C)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(C)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

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.



Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotacklacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotacklack anzuschleifen. Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer grundiert.

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	10 - 15 %	7 - 10
U7550		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: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.7 - 1.9	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge
Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	HS5-15 / HS15-25 / HS20-30 / HS25-40
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 40 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 2 Min.
Volle Leistung: 8 Min.



P400 - P600



2K Decklack
Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

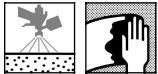
2004/42/IIB(C)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(C)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

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.



Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotacklacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotacklack anzuschleifen. Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer grundiert.

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.
2	100	1	30	5 - 10 %	4 - 8
U7550		MS 5-15		2K 10-20	
		MS X 5-25		2K 15-25	
		MS X 15-30		2K 20-25	
		MS 25-40		2K 25-35	
				2K 35-40	



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



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.7 - 1.9	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	MS5-15 / MS25-40 / MS X 5-25 / MS X 15-30
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 40 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler

Halbe Leistung: 2 Min.

Volle Leistung: 8 Min.



P400 - P600



2K Decklack

Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

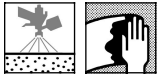
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD ISOLIEREND VOC



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



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Thermoplastische Serienlackierung (TPA) und kritische Untergründe



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
5	100	1	14	30 %	19
U7550		VOC 10-20 VOC 20-25 VOC 25-30 VOC 30-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



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



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



3 - 4 Spritzgänge
Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	VOC10-20 / VOC20-25 / VOC25-30 / VOC30-40
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 40 Min.

P400 - P600



2K Decklack
Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack



VOC-konform

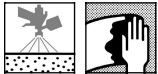
2004/42/IIB(C)540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(C)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Standex VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD ISOLIEREND HS



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



Alt- oder Werklackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Thermoplastische Serienlackierung (TPA) und kritische Untergründe



Füller		Härter		Verdünnung			
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	21	20 - 23 %	14 - 16	30 %	23
U7550		HS 5-15		VOC T 15-30		2K 10-20	
		HS 15-25		VOC T 30-40		2K 15-25	
		HS 20-30				2K 20-25	
		HS 25-40				2K 25-35	
						2K 35-40	



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



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



3 - 4 Spritzgänge
Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	HS5-15 / HS15-25 / HS20-30 / HS25-40
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 40 Min.

P400 - P600



2K Decklack
Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

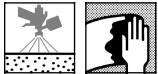
2004/42/IIB(C)540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(C)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Standex VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD ISOLIEREND MS



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



Alt- oder Werklackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Thermoplastische Serienlackierung (TPA) und kritische Untergründe



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
2	100	1	30	20 %	17
U7550		MS 5-15		2K 10-20	
		MS X 5-25		2K 15-25	
		MS X 15-30		2K 20-25	
		MS 25-40		2K 25-35	
				2K 35-40	



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



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



3 - 4 Spritzgänge
Zwischenabluft und Endabluftzeit: 5 Min. - 10 Min.



	MS5-15 / MS25-40 / MS X 5-25 / MS X 15-30
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	25 Min. - 40 Min.



P400 - P600



2K Decklack
Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Produkte

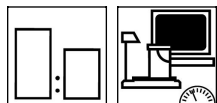
Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

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

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

Stadox VOC-Nonstop-Füllprimer U7550

Produktmix



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

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-Nonstop-Füllprimer U7550

VOC T 30-40

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



20 - 30 µm Nass-in-nass Verarbeitung
50 - 120 µm Schleiffüller
60 - 100 µm isolierend

Theoretische Ergiebigkeit

380 - 450 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke

Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen ATI 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).
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Der Füller ist mit bis zu 10 % Standocryl VOC-Autolack oder 15 % Standocryl 2K-Autolack einfärbbar. Trocknung und Schleifbarkeit können dadurch beeinflusst werden.
- 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 + 15-20% Stadox VOC-Verdünnung
Mischungsverhältnis mit Stadox HS Härter - 2:1 + 10-15% Stadox VOC-/2K-Verdünnung
Mischungsverhältnis mit Stadox MS Härter - das Mischungsverhältnis bleibt unverändert

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

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Stadox 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 Stadox 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.

