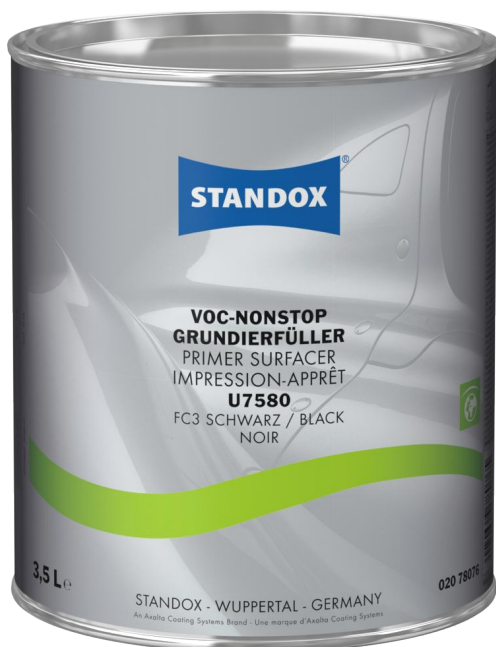


# Standex VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580



Gute Haftungs- und Korrosionseigenschaften zeichnen den Standex VOC- Nonstop-Grundierfüller U7580 aus. Er knüpft an den Erfolg des allseits bekannten und bewährten VOC-Nonstop-Füllprimer U7550 an und kann direkt auf Stahl- und Aluminium-Untergründe in der PKW-Reparaturlackierung aufgetragen werden. Mit dem neuen Standex VOC-Plastik-Additiv U7590 kann er direkt auf allen üblichen Kunststoffuntergründen in der PKW-Reparaturlackierung eingesetzt werden. So können mit nur einem Produkt viele unterschiedliche Untergründe wirtschaftlich (z.B. im Nass-In-Nass-Verfahren) grundiert bzw. lackiert werden.

- VOC-konform.
- Direkte Verarbeitung auf Metall oder Plastik.
- Gute Korrosionsschutz- und Haftungseigenschaften.
- Sehr gute Verarbeitungseigenschaften.
- Applikation in einem Arbeitsgang (One Visit Application) im Nass-in-Nass-Verfahren.
- Kurze Abluftzeit.
- Langes Potlife.
- Überlackierbar mit allen Standex Basislacken.



**The Art of Refinishing.**

# Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

## 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.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.  
Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotauchlack anzuschleifen. 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         | 13   | 30 %        | 18   |
| U7580  |      | VOC 10-20 |      | 2K 10-20    |      |
|        |      | VOC 20-25 |      | 2K 15-25    |      |
|        |      | VOC 25-30 |      | 2K 20-25    |      |
|        |      | VOC 30-40 |      | 2K 25-35    |      |
|        |      |           |      | 2K 35-40    |      |
|        |      |           |      | VOC T 15-30 |      |
|        |      |           |      | VOC T 30-40 |      |

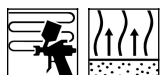


Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



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

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge  
Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + Klarlack  
2K Decklack

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-Grundierfüller U7580

## 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.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.  
Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotauchlack anzuschleifen. 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        | 20   | 20 - 23 %   | 14 - 16 |
| U7580  |      | 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 |         |

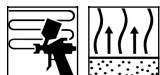


Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



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

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge  
Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + Klarlack  
2K Decklack

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-Grundierfüller U7580

## 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.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.  
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. 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         | 13   | 20 %        | 12   |
| U7580  |      | VOC 10-20 |      | 2K 10-20    |      |
|        |      | VOC 20-25 |      | 2K 15-25    |      |
|        |      | VOC 25-30 |      | 2K 20-25    |      |
|        |      | VOC 30-40 |      | 2K 25-35    |      |
|        |      |           |      | 2K 35-40    |      |
|        |      |           |      | VOC T 15-30 |      |
|        |      |           |      | VOC T 30-40 |      |

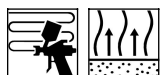


Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



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

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. - 30 Min.                   |



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



P400 - P600



Basislack + Klarlack  
2K Decklack

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-Grundierfüller U7580

## 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.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.  
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. 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        | 20   | 10 - 15 %   | 7 - 10 |
| U7580  |      | 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 |        |

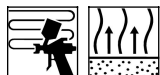


Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



|           | Spritzdüse | Spritzdruck |                 |
|-----------|------------|-------------|-----------------|
| Compliant | 1.4 - 1.8  | 1.5 - 2 bar | Eingangsdruck   |
| HVLP      | 1.4 - 1.8  | 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. - 30 Min.              |



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



P400 - P600



Basislack + Klarlack  
2K Decklack

VOC-konform

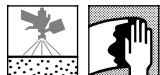
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

# Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD KUNSTSTOFF VOC



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



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen

Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic angefeuchtetes Tuch verwenden. Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.

Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.



| Füller |      | Härter                                           |      | Verdünnung |      |                                |       |
|--------|------|--------------------------------------------------|------|------------|------|--------------------------------|-------|
| Vol.   | Gew. | Vol.                                             | Gew. | Vol.       | Gew. | Vol.                           | Gew.  |
| 5      | 100  | 1                                                | 13   | 40 %       | 26   | 0 - 10 %                       | 0 - 6 |
| U7580  |      | VOC 10-20<br>VOC 20-25<br>VOC 25-30<br>VOC 30-40 |      | U7590      |      | VOC T 15-30 *<br>VOC T 30-40 * |       |

\* If needed add 0-10% Stadox Thinner VOC T 15-30 or VOC T 30-40



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



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

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + elastifizierter Klarlack  
Elastifizierter 2K Decklack

VOC-konform

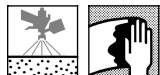
Diese Produktmischung fällt nicht in den Geltungsbereich der VOC-Richtlinie

# Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD KUNSTSTOFF HS



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



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen

Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic angefeuchtetes Tuch verwenden. Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.

Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.



| Füller |      | Härter                                      |      | Verdünnung |      |                                |       |
|--------|------|---------------------------------------------|------|------------|------|--------------------------------|-------|
| Vol.   | Gew. | Vol.                                        | Gew. | Vol.       | Gew. | Vol.                           | Gew.  |
| 3      | 100  | 1                                           | 20   | 30 %       | 22   | 0 - 10 %                       | 0 - 7 |
| U7580  |      | HS 5-15<br>HS 15-25<br>HS 20-30<br>HS 25-40 |      | U7590      |      | VOC T 15-30 *<br>VOC T 30-40 * |       |

\* If needed add 0-10% Stadox Thinner VOC T 15-30 or VOC T 30-40



Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 30 Min.



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

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 15 Min. - 8 Std.



Basislack + elastifizierter Klarlack  
Elastifizierter 2K Decklack

VOC-konform

Diese Produktmischung fällt nicht in den Geltungsbereich der VOC-Richtlinie

# Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

## Produkte

---

Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

---

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

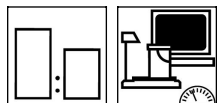
---

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-Plastik-Additiv U7590

---

# Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

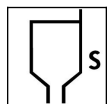
## Produktmix



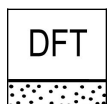
Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Merkblatt.

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

|             |                                                                                                                                                                                                            |
|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 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 Klimabedingungen 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.                                                       |
| VOC 10-20   | Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Micro, Spot- und Teilereparaturen. 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.                                                       |
| 2K 10-20    | Beschleunigte kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilereparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 10 - 20°C.                                                          |
| 2K 15-25    | Kurze Verdünnung geeignet für Micro, Spot und Teilereparaturen. 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.                                       |
| VOC T 30-40 | Lange Verdünnung geeignet für mittel- bis großflächige Reparaturen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.                                                                        |



ISO 4: 37 - 68 s bei 20°C  
DIN 4: 16 - 24 s bei 20°C



30 - 50 µm Nass-in-nass Verarbeitung  
60 - 120 µm Schleiffüller

# Stadox VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

## Theoretische Ergiebigkeit

390 - 420 m<sup>2</sup>/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, Spritzpistoleinstellung, 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.
- Auf blankem Stahlblech, galvanisch verzinktem Stahlblech und Weichaluminium kann Säureprimer oder Epoxy Primer appliziert werden, dies ist jedoch nicht vorgeschrieben.
- Bei Einsatz von Säureprimer ist IR-Trocknung nicht zugelassen.
- Der Grundierfüller kann in der elastifizierten Einstellung auch auf angrenzenden Untergründen, die nicht aus Kunststoff sind, eingesetzt werden.
- Bei Lufttrocknung empfehlen wir eine Mindesttemperatur von +15°C.
- Max. Trockenschichtdicke 100µm bei Einsatz als Schleiffüller auf Säureprimer.
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- In Bezug auf elastifizierende Eigenschaften ist ein Einsatz von Stadox Elastic-Additiv nicht erforderlich.
- Durchschliffstellen auf das blanke Metall, die mit Stadox Spritzplastik U1100 oder Stadox Polyester-Spachtel überlackiert werden sollen - Überlackierbarkeit kann am schnellsten mit Stadox Härter HS 5-15 im Mischungsverhältnis 3:1 + 20 - 23 % Stadox VOC-Verdünnung erreicht werden. Vor Überlackierung mit Polyesterprodukten muss eine Abluftzeit von mindestens 30 - 40 Minuten bei 20°C eingehalten werden.
- Stadox VOC Nonstop-Grundierfüller U7580 Schwarz und Hellgrau können gemischt werden, um verschiedene Graustufen zu erreichen.
- Stadox 2K Verdünnungen können alternativ zu Stadox VOC Verdünnungen in gleichen Mischungsverhältnissen eingesetzt werden.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Stadox Basislack / Standocryl 2K-Autolack / Standocryl 2K-Autolack NEU zur Überlackierung verwendet werden.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann die Verdünnungszugabe um 5% erhöht werden bei der Vorbereitung der Produktmischung für die nass-in-nass Verarbeitung auf Metallteilen.

# Standex VOC-Nonstop-Grundierfüller U7580

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.

