



Standex

VOC-Nonstop-Füllprimer

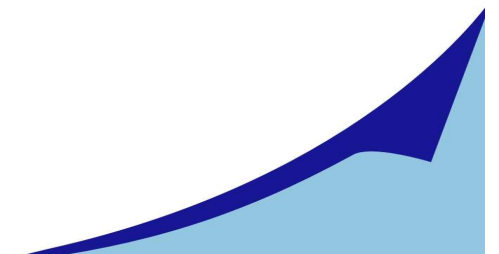
VOC Nonstop Primer Filler

- **Cumple legislación COV**
- **Aparejo 2K universal**
- **Producto con muchas posibilidades de aplicación**
- **Aparejo aislante para fondos críticos**
- **Húmedo sobre húmedo o Aparejo lijable**
- **Óptimo acabado**
- **Libre de cromatos**



Descripción técnica:

- Mezclar 5:1 con
Endurecedor Standox VOC Hardener
 - o
- Mezclar 3:1 con
Endurecedor Standox 2K HS Hardener
- Permite secado acelerado mediante calor
- Secado al aire 1 noche / 18-22° C
- Lijado en seco y en húmedo



Standex VOC-Nonstop-Füllprimer

Fondo:

- Pintados endurecidos y lijados
- Productos de poliéster Standox, lijados
- Chapa de acero limpia y lijada
- Imprimación de origen y EDP (KTL), lijados

El aluminio y los fondos zincados (chapa galvanizada) deben ser pretratados con imprimaciones ácidas.

Pretratamiento / limpieza:



Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1.

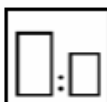


Usar equipo de protección personal. Consulte las Fichas de Seguridad pertinentes.

3:1 con
Endurecedor Standox 2K HS Hardener
20-23% de diluyente Standox VOC Thinner
15-16 s / DIN 4 mm / 20° C
33-37 s / ISO 4 mm / 20° C

Antes de recubrir con base bicapa Standohyd Basecoat en el proceso húmedo sobre húmedo, dejar evaporar al menos 15 min. / 25-30 micras.

Aplicación: Húmedo sobre húmedo



5:1 con
Endurecedor Standox VOC Hardener
Vida de la mezcla 60 min. / 18-22° C



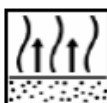
30% de diluyente Standox VOC Thinner
15-16 s / DIN 4 mm / 20° C
33-37 s / ISO 4 mm / 20° C



Convencional 1,3 - 1,4 mm
1,0 - 1,5 bar presión de entrada
1 - 1,5 = 20 - 30 micras



HVLP 1,3 - 1,5 mm
0,7 bar presión del aire
1 - 1,5 = 20 - 30 micras



15-20 min / 18-22° C



Standocryl VOC Topcoat o
base bicapa Standohyd Basecoat con
Barniz VOC Clear

Standex VOC-Nonstop-Füllprimer

Fondo:

- Pintados endurecidos y lijados
- Productos de poliéster Standox, lijados
- Chapa de acero limpia y lijada
- Pintados termoplásticos de serie (TPA) y fondos críticos

El aluminio y los fondos zincados (chapa galvanizada) deben ser pretratados con imprimaciones ácidas.

Pretratamiento / limpieza:



Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1.

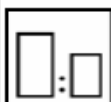


Usar equipo de protección personal. Consulte las Fichas de Seguridad pertinentes.

3:1 con
Endurecedor Standox 2K HS Hardener
10-15% de diluyente Standox 2K /
VOC Thinner
20-25 s / DIN 4 mm / 20° C
53-72 s / ISO 4 mm / 20° C

Evaporar 5-10 min. / 20-22° C antes de secar al horno o mediante infrarrojos

Aplicación: Aparejo lijable



Mezclar 5:1 con
Endurecedor VOC Hardener
Vida de la mezcla 30-60 min. / 18-22° C



15-20% de diluy. Standox VOC Thinner
20-25 s / DIN 4 mm / 20° C
53-72 s / ISO 4 mm / 20° C



Convencional 1,6 - 1,8 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
2 - 3 = 60 - 100 micras



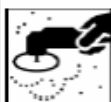
HVLP 1,6 - 1,8 mm
0,7 bar presión del aire
2 - 3 = 60 - 100 micras



Secar al aire durante la noche / 18-22° C ó
25-30 min. / 60-65° C temperatura del objeto



P800



P400 - P500
Lijadora orbital



Standocryl VOC Topcoat o
base bicapa Standohyd Basecoat con
Barniz Standocryl VOC Clear

Standex VOC-Nonstop-Füllprimer

Fondo:

- Pintados endurecidos y lijados
- Productos de poliéster Standox, lijados
- Chapa de acero limpia y lijada
- Pintados termoplásticos de serie (TPA) y fondos críticos

Los fondos de aluminio y galvanizados se han de imprimir previamente con Imprimación ácida.

Pretratamiento / limpieza:



Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1.



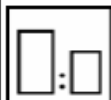
Usar equipo de protección personal. Consulte las Fichas de Seguridad pertinentes.

3:1 con
Endurecedor Standox 2K HS Hardener
20-23% de diluyente Standox VOC
15-16 s / DIN 4 mm / 20° C
33-37 s / ISO 4 mm / 20° C

Evaporar 5-10 min. / 20-22° C antes de secar al horno o mediante infrarrojos

No lijar el aparejo aislante. Las zonas lijadas se han de volver a imprimir.

Aplicación: Aparejo aislante



5:1 con
Endurecedor Standox VOC Hardener
Vida de la mezcla 60 min. / 18-22° C



30% de diluyente Standox VOC Thinner
15-16 s / DIN 4 mm / 20° C
33-37 s / ISO 4 mm / 20° C



Convencional 1,3 - 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
3 - 4 = 60 - 100 micras



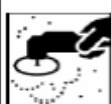
HVLP 1,3 - 1,5 mm
0,7 bar presión del aire
3 - 4 = 60 - 100 micras



Secar al aire durante la noche / 18-22° C o
25-30 min. / 60-65° C temperatura del objeto



P800



P400 - P500
Lijadora orbital



Standocryl VOC Topcoat o
base bicapa Standohyd Basecoat con
Barniz Standocryl VOC Clear

Standex VOC-Nonstop-Füllprimer

Punto de ebullición:

- 24° C

Peso específico:

- 1,56 - 1,65 g/cm³

Contenido en sólidos

(sin diluyente añadido):

- 70,1 - 74,0 Gew. %
- 47,5 - 51,7 Vol. %

VOC (2004/42/EC):

2004/42/IIB(c)(540)540

Los límites establecidos por la UE para este producto (categoría de producto: IIB.c) en forma de listo para usar es de máx. 540 g/l de COV. El contenido de COV de este producto en forma de listo para usar es de máx. 540 g/l.

Rendimiento teórico:

- Húmedo sobre húmedo:
12,8 m²/l para un espesor de película seca de 30 micras
- Aparejo lijable:
4,8 m²/l para un espesor de película seca de 80 micras

Las pinturas 2K reaccionan con la humedad. Por ello, todos los utensilios deben estar libres de humedad. Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden producir irritaciones en la piel y las mucosas, especialmente en el sistema respiratorio, y provocar reacciones hipersensibles. Si se respiran vapores o neblinas existe peligro de sensibilización. Al usar materiales que contienen isocianatos, han de tomarse todas las mismas precauciones que al manipular productos que contienen disolventes. Es especialmente importante no inhalar vapores ni neblinas. Las personas asmáticas alérgicas o propensas a enfermedades respiratorias no deberían utilizar productos con isocianatos.

Limpieza del utillaje:

Limpiar después de usar con Diluyente de limpieza (Cleaning Thinner).

Indicaciones importantes:

- Aplicar las pasadas con cuidado.
- No utilizar secado por infrarrojos en el caso de fondos no resistentes a los disolventes y fondos termoplásticos (TPA).
- El aparejo se puede mezclar con máx. 15% de Standocryl VOC Topcoat. Las propiedades de lijado y secado cambiarán.
- En los países donde todavía no se ha implementado la legislación COV, también se puede usar la base bicapa Standox Basecoat o el acabado Standocryl 2K Topcoat.

Sólo par uso profesional! La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La Información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La Propiedad Intelectual en esta Información, incluyendo patentes, marcas y copyrights esta protegida. Todos los derechos reservados. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la Información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la Información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuras.