



Standex

VOC-Pro-Füller

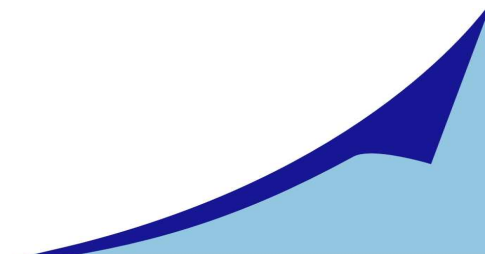
VOC Pro Filler

- **Excelente secado**
- **Cumple legislación COV**
- **Buena estabilidad vertical**
- **Buen poder de relleno**
- **Libre de cromatos**
- **Buenas propiedades aislantes**
- **Proceso de lijado altamente productivo**



Descripción técnica:

- Mezclar 7:1 con
Endurecedor Standox VOC Hardener
 - o
- Mezclar 5:1 con
Endurecedor Standox 2K HS Hardener
- Permite secado acelerado mediante calor
- Secar al aire 1,5 h / 18-22° C



Standex VOC-Pro-Füller

Fondo:

- Trabajo de pintura totalmente endurecido, lijado (excepto TPA)
- Imprimación de origen y EDP (KTL), lijados
- Productos de poliéster Standox, lijados
- Fibra de vidrio lijada

Los fondos de metal desnudo se han de pretratar con imprimación Standox 1K Primer Filler.

Pretratamiento / limpieza:



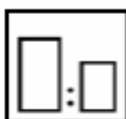
Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1.



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

Evaporación final 5 min. / 18-22° C antes del secado al horno o por infrarrojos

Aplicación: Sistema VOC



Mezclar 7:1 con Endurecedor Standox VOC Hardener
Vida de la mezcla 45-60 min. / 18-22° C



30% de diluyente Standox VOC Thinner
23-24 s / DIN 4 mm / 20° C
65-68 s / ISO 4 mm / 20° C



Convencional 1,6 - 1,8 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
2 - 5 = 80 - 250 micras



HVLP 1,6 - 1,9 mm
0,7 bar presión del aire
2 - 5 = 80 - 250 micras



Secado 90 min. / 18-22° C o 20-30 min. / 60-65° C temperatura del objeto hasta máx. 100 micras



Onda corta 10 - 15 min.
(ver sistema de pintado S10)



P800 - P1000



P400 - P500
Lijadora orbital



Acabado Standocryl VOC Topcoat o base bicapa Standohyd Basecoat con barnices Standocryl VOC Clear

Standex VOC-Pro-Füller

Fondo:

- Trabajo de pintura totalmente endurecido, lijado (excepto TPA)
- Imprimación de origen y EDP (KTL), lijados
- Productos de poliéster Standox, lijados
- Fibra de vidrio lijada

Los fondos de metal desnudo se han de pretratar con imprimación Standox 1K Primer Filler.

Pretratamiento / limpieza:



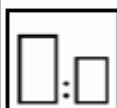
Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1.



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

Evaporación final 5 min. / 18-22° C antes del secado al horno o por infrarrojos

Aplicación: Sistema HS



Mezclar 5:1 con Endurecedor Standox 2K HS Hardener
Vida de la mezcla 45-60 min. / 18-22° C



20% de Diluyente VOC
20-24 s / DIN 4 mm / 20° C
53-68 s / ISO 4 mm / 20° C



Convencional 1,6 - 1,8 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
2 - 5 = 80 - 250 micras



HVLP 1,6 - 1,9 mm
0,7 bar presión del aire
2 - 5 = 80 - 250 micras



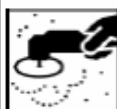
Secado 90 min. / 18-22° C o
20-30 min. / 60-65° C temperatura del objeto
hasta máx. 100 micras



Onda corta 10 - 15 min.
(ver sistema de pintado S10)



P800 - P1000



P400 - P500
Lijadora orbital



Acabado Standocryl VOC Topcoat o
base bicapa Standohyd Basecoat con
barnices Standocryl VOC Clear

Standex VOC-Pro-Füller

Punto de ebullición:

- 23° C

Peso específico:

- 1,38 - 1,39 g/cm³

Contenido en sólidos

(sin diluyente añadido):

- 64,4 - 65,3 Gew. %
- 44,3 - 45,5 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:

- 5,7 m²/l con 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:

- Para un mejor control del proceso de lijado, aplicar el aparejo y evaporar. Aplicar una mano de negro control.
- El aparejo se puede mezclar con máx. 15% de acabado Standocryl VOC Topcoat. Las propiedades de secado y lijado cambiarán.
- Para un grosor de película superior a 150 micras, secar al aire durante la noche / 18-22° C ó 30-35 min. / 60-65° C temperatura del objeto.
- 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 futuros.