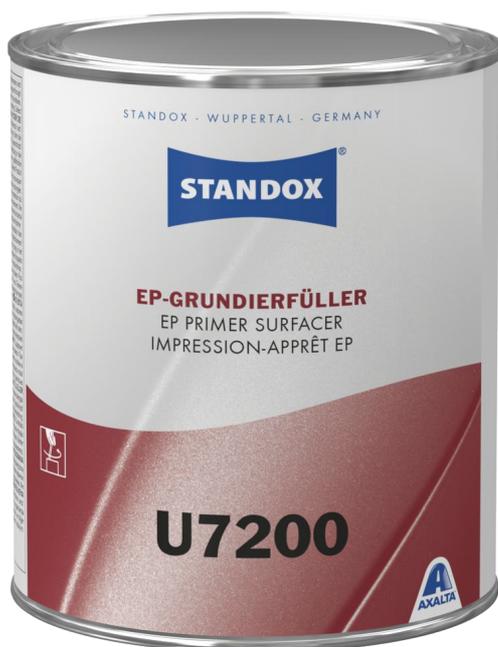


Standex Impression-Apprêt EP U7200



Standex Impression-Apprêt EP U7200 est une impression-apprêt universelle sans chromate, à base d'époxy, qui procure à l'acier et aux supports galvanisés une protection contre la corrosion. Elle possède une durabilité de conservation remarquable. Elle offre une bonne isolation des supports thermoplastiques et est également disponible en bombe aérosol SprayMax pour les petites réparations et les perçes de ponçage. Le résultat est comparable à celui obtenu avec un pistolet HVLP.

- Bonnes propriétés isolantes.
- Convient pour le séchage IR.
- Primaire pour le Mastic Polyester Pistolable Standox U1100 utilisé sur zinc.
- Bonne durabilité de stockage.
- Impression-apprêt universelle à base d'époxy.
- Se mélange en 3:1 avec le Durcisseur EP U7210.

Impression-apprêt classique à base de résine époxy aux très bonnes propriétés techniques.



The Art of Refinishing.

Stadox Impression-Apprêt EP U7200

Product preparation - application STANDARD MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé
 Eléments en acier zingué ou en aluminium tendre, poncés et nettoyés
 Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
 Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.
 Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.
 Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
 Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



Impression apprêt		Durcisseur		Diluant			
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
3	100	1	18	20 %	14	25 %	16
U7200		EP HARDENER U7210		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Durée de vie du mélange à 20°C: 3 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.6	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.6	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



Impression	Impression-Apprêt
1 couche	Evaporation finale: 1 h - 2 h



Impression	Impression-Apprêt
Apprêt 2K Produits polyester	Laque 2K Base mate Standohyd Plus Basecoat / Transformateur Standohyd Plus Transformer

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Standex Impression-Apprêt EP U7200

Product preparation - application STANDARD AVEC PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé
Eléments en acier zingué ou en aluminium tendre, poncés et nettoyés
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.
Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.



Impression apprêt		Durcisseur		Diluant			
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
3	100	1	18	20 %	14	25 %	16
U7200		EP HARDENER U7210		2K 10-20 2K 15-25 2K 20-25 2K 25-35 2K 35-40		VOC T 15-30 VOC T 30-40	



Durée de vie du mélange à 20°C: 3 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.6	1.5 - 2 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.6	0.7 bar	pression d'atomisation

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches
Désolvatation intermédiaire et finale: 5 min - 10 min



	U7210
20 °C	12 h - 16 h
60 - 65 °C	30 min - 40 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 3 - 5 min
Pleine puissance: 12 - 14 min



P400 - P600



Laque 2K
Base mate Standohyd Plus Basecoat / Transformateur Standohyd Plus Transformer

Conforme COV

2004/42/IIIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Stadox Impression-Apprêt EP U7200

Produits

Stadox Impression-Apprêt EP U7200

Stadox Durcisseur EP U7210

Stadox Diluant 2K 10-20

Stadox Diluant 2K 15-25

Stadox Diluant 2K 20-25

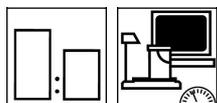
Stadox Diluant 2K 25-35

Stadox Diluant 2K 35-40

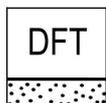
Stadox Diluant VOC 15-30

Stadox Diluant VOC 30-40

Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Standwin IQ et dans les FT spécifiques.



60 - 90 μm

Rendement théorique

375 - 390 m^2/l à 1 micron d'épaisseur de film sec

Du fait des différentes caractéristiques de durcisseur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.

Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

Stadox Impression-Apprêt EP U7200

Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
 - Allouer un temps supplémentaire de chauffe pour que l'élément atteigne la température support.
 - Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boîte d'origine.
 - Mélanger soigneusement à la main avant de placer la boîte sur le meuble mélangeur.
 - Doit être recouvert dans les 2 heures si la finition est appliquée en procédé mouillé-sur-mouillé.
 - Ce produit apporte une résistance aux intempéries de trois mois sur l'acier nu à une épaisseur de 50 µm de film sec.
 - Si l'on utilise le Stadox EP Primer Surfacer comme primaire pour métal galvanisé, il doit être séché 30 minutes à 60-65°C ou à l'air pendant une nuit et légèrement égrené avant d'être recouvert avec des produits polyester.
 - L'apprêt peut être teinté jusqu'à 10% avec la laque Standocryl VOC Topcoat. Le séchage et le ponçage peuvent être affectés.
 - Dans les pays sans législation sur les COV, Stadox Basecoat / Standocryl 2K Topcoat / Standocryl 2K Topcoat NEW peuvent être aussi utilisées.
 - Ne peut pas être appliqué sur des primaires contenant de l'acide.
-

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Stadox. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Stadox, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.

