



Stadox

EP-Grundierfüller U7200

EP Primer Surfacer U7200

- **Aparejo imprimación universal de base epoxi**
- **Buenas propiedades aislantes**
- **Especialmente apropiado para el secado por infrarrojos (IR)**
- **Imprimación para aplicar sobre masilla a pistola Stadox Spray Filler U1100 en chapa galvanizada**
- **Resistente a la intemperie**



Descripción técnica:

- Mezclar 3:1 con endurecedor Stadox EP Hardener U7210
- Vida de la mezcla 3 h / 18-22° C
- 2 - 3 capas
- Permite secado acelerado mediante calor
- Secar al aire 1 noche / 18-22° C

Stadox EP-Grundierfüller U7200

Fondo:

- Pintados endurecidos y lijados
- Chapa desnuda, lijada
- Chapa zincada, lijada
- Aluminio lijado
- Fondos de poliéster Stadox, lijados
- Fibra de vidrio lijada

Los fondos se han de lijar y limpiar cuidadosamente.

Pretratamiento / limpieza:

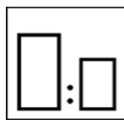


Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1



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

Aplicación: Aparejo lijable



Mezclar 3:1 con
Endurecedor Stadox EP Hardener U7210
Vida de la mezcla 3 h / 18-22° C



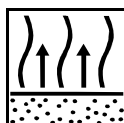
25% de diluyente Stadox VOC Thinner o
20% de diluyente Stadox 2K Thinner
17-19 s / DIN 4 mm / 20° C
41-49 s / ISO 4mm / 20° C



Convencional 1,3 - 1,6 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
2 - 3 = 60 - 90 micras



HVLP 1,3 - 1,6 mm
0,7 bar presión del aire
2 - 3 = 60 - 90 micras



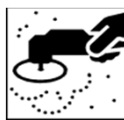
Evaporación intermedia y fina
5-10 min. / 18-22° C



Secar al aire durante la noche / 18-22° C o 30-40 min. / 60-65° C temperatura del objeto dependiendo del espesor de la película



Onda corta
3-5 min. / Potencia 50%
después
12-14 min. / Potencia 100%



P400 - 500
Lijadora orbital



P800 - P1000



Acabado Standocryl VOC Topcoat o
base bicapa Standohyd Plus Basecoat con
barniz Standocryl VOC Clear

Stadox EP-Grundierfüller U7200

Fondo:

- Pintados endurecidos y lijados
- Chapa desnuda, lijada
- Chapa zincada, lijada
- Aluminio lijado
- Fondos de poliéster Stadox, lijados

Los fondos se han de lijar y limpiar cuidadosamente.

Pretratamiento / limpieza:



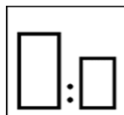
Observar pretratamiento del fondo. Ver proceso de pintado S1



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

Aplicación:

Aparejo húmedo sobre húmedo



Mezclar 3:1 con
Endurecedor Stadox EP Hardener U7210
Vida de la mezcla 3 h / 18-22° C



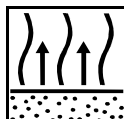
25% de diluyente Stadox VOC Thinner o
20% de diluyente Stadox 2K Thinner
17-19 s / DIN 4 mm / 20° C
41-49 s / ISO 4mm / 20° C



Convencional 1,3 - 1,6 mm
2,0 - 2,5 bar presión de entrada
1 = 20 - 30 micras



HVLP 1,3 - 1,6 mm
0,7 bar presión del aire
1 = 20 - 30 micras



Evaporación final
60-120 min / 18-22° C



Acabado Standocryl VOC Topcoat o
base bicapa Standohyd Plus Basecoat con
barniz Standocryl VOC Clear

Stadox EP-Grundierfüller U7200

Punto de inflamación:

- 28° C

Peso específico:

- 1,62 g/cm³

Contenido en sólidos (sin diluyente añadido):

- 74,1 peso %
- 53,7 volumen %

VOC (2004/42/EC):

2004/42/II B(c)(540)540 El límite establecido por la UE para este producto (categoría de producto: II B.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:

- 8,1 m²/l con un espesor de película seca de 55 micras

Limpieza del utillaje:

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

Indicaciones importantes:

- No aplicar el aparejo-imprimación Stadox EP Primer Surfacer U7200 sobre imprimación fosfatante.
- El aparejo-imprim. Stadox EP Primer Surfacer U7200 debe sobrepintarse antes de 2 h, en caso de que el acabado se vaya a aplicar en un proceso húmedo sobre húmedo.
- El aparejo-imprim. Stadox EP Primer Surfacer U7200 proporciona al acero 3 meses de resistencia a la intemperie con un espesor de película seca de 50 micras.
- Cuando el aparejo-imprim. Stadox EP Primer Surfacer se utiliza como imprimación para chapa galvanizada, se ha de secar durante 30 min./60-65° C temperatura del objeto o secar al aire durante la noche /18-22° C y lijar suavemente antes de recubrir con masilla Stadox PE Spray Filler U1100.
- El aparejo-imprim. Stadox EP Primer Surfacer U7200 se puede mezclar con máx. 10% de acabado Standocryl VOC Topcoat. Las propiedades de secado y lijado cambiarán.
- En los países donde todavía no se ha implementado la legislación VOC, también se puede usar la base bicapa Stadox Basecoat, el acabado Standocryl 2K Topcoat o el acabado Standocryl 2K Topcoat NEW para recubrir.

Sólo para 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 de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está 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.