

## Standoflash UV-A Filler U7120



**Standoflash UV-A-Filler U7120 è adatto per piccole riparazioni, incluso ritocchi e Micro Repair. I tempi di essiccazione estremamente brevi si possono raggiungere con qualsiasi lampadina al mercurio o lampada a led UV-A che abbia intensità almeno di 360-400 nm**

- Fondo isolante 1K pronto all'uso (no pot life).
- Applicabile direttamente sul metallo.
- Applicazione a fase unica (One Visit Application).
- I tempi di essiccazione estremamente brevi si possono raggiungere con qualsiasi lampadina al mercurio o lampada a led UV-A che abbia intensità almeno di 360-400 nm.
- Facile da carteggiare.
- Verniciabile con tutte le basi opache e gli smalti Standox.
- Eccellente finitura.
- Colore grigio chiaro; leggermente trasparente.

**Fondo isolante per ritocchi estremamente veloci e Micro Repair.**



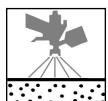
**The Art of Refinishing.**

# Standoflash UV-A Filler U7120

## Preparazione del prodotto - applicazione Lampada UV-A



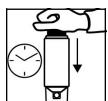
Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Acciaio nudo carteggiato e pulito  
Acciaio zincato, pulito e carteggiato  
Scoperture di carteggiatura fino all'alluminio di dimensioni massime di 3 cm, carteggiato e pulito  
Verniciature OEM ed esistenti accuratamente essiccate carteggiate e pulite  
Superfici trattate con prodotti poliestere 2K e carteggiate finemente.  
Primer OEM (e-coat), carteggiato e pulito  
Tipi di plastica rigida e semi rigida preparata con plastic adhesion promotor (Standoflex Plastic Primer U3060) dopo la preparazione (pulizia, cottura, pulizia).



Agitare prima dell'uso (per almeno 2 minuti)  
Fare un test d'applicazione dopo l'agitazione.



Non applicabile



2 mani leggere  
Non applicare la copertura.

Non è necessario l'appassimento intermedio  
appassimento finale: 2 min

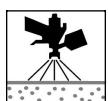


Tempo di polimerizzazione stimato per lampade HID Mercury da 400W dedicate: 3 minuti a una distanza di 10 cm.Tempo di polimerizzazione stimato per una lampada LED a emissione di luce UV-A (360 nm - 400 nm con prestazioni di luce di picco di 350 mW / cm<sup>2</sup>): 1 minuto a una distanza di 10 cm nell'area di massima prestazione di luce.Utilizzando lampade LED a emissione di luce UV-A è possibile ridurre i tempi di polimerizzazione a causa delle intensità più elevate nel relativo intervallo di lunghezze d'onda (360 nm-400 nm).

Una polimerizzazione e un'adesione sufficienti dipendono da: spessore del film secco, intensità e spettro di emissione della lampada UV, distanza dall'oggetto, dimensione della riparazione e tempo di polimerizzazione.Le lampade UV-A presentano notevoli differenze nelle prestazioni, pertanto si consiglia di eseguire un'applicazione di prova con la lampada scelta per garantire una buona polimerizzazione.Il prodotto è leggermente trasparente per ottenere una buona essiccazione. Non applicare alla copertura!



P500 - P600



Base opaca + Trasparente  
Smalto 2K

Conforme alla  
normativa VOC

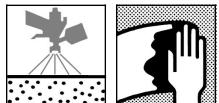
2004/42/IIB(c)(540) 425: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(c)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/l. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 425g/l.

# Standoflash UV-A Filler U7120

## Preparazione del prodotto - applicazione VISIT UV Flash Dry lamp - Metallo



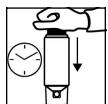
Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Acciaio nudo carteggiato e pulito  
Acciaio zincato, pulito e carteggiato  
Scoperture di carteggiatura fino all'alluminio di dimensioni massime di 3 cm, carteggiato e pulito  
Verniciature OEM ed esistenti accuratamente essiccate carteggiate e pulite  
Superfici trattate con prodotti poliestere 2K e carteggiate finemente.  
Primer OEM (e-coat), carteggiato e pulito



Agitare prima dell'uso (per almeno 2 minuti)  
Fare un test d'applicazione dopo l'agitazione.



Non applicabile

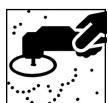


2 mani leggere  
Non applicare la copertura.

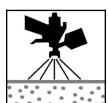
Non è necessario l'appassimento intermedio  
appassimento finale: 2 min



VISIT UV Flash Dry 15/700  
2 x 20 flashes



P500 - P600



Base opaca + Trasparente  
Smalto 2K

Conforme alla  
normativa VOC

2004/42/IIB(e)(540) 425: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(e)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/l. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 425g/l.

# Standoflash UV-A Filler U7120

## Preparazione del prodotto - applicazione VISIT UV Flash Dry lamp - Plastica



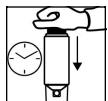
Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Parti in plastica trattate con promotore d'adesione per plastiche plastic adhesion promotor (Standoflex Plastic Primer U3060).



Agitare prima dell'uso (per almeno 2 minuti)  
Fare un test d'applicazione dopo l'agitazione.



Non applicabile



0.5 mano

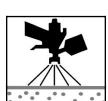
VISIT UV Flash Dry 15/700  
20 flash

0.5 + 1  
1 fase di lavorazione  
1°: fine e chiusa  
2°: normale

appassimento finale: 2 min  
VISIT UV Flash Dry 15/700  
20 flash  
con appassimento intermedio: 1 min  
VISIT UV Flash Dry 15/700  
20 flash



vedi sopra



Base opaca + Trasparente  
Smalto 2K

Conforme alla  
normativa VOC

2004/42/IIB(e)(540) 425: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(e)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 540 g/l. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 425g/l.

# Standoflash UV-A Filler U7120

## Prodotti

Standoflash UV-A Filler U7120

DFT

50 - 70  $\mu\text{m}$

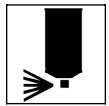
Se si necessita di avere uno spessore elevato, è necessario fare un appassimento con lampada UV prima di applicare altre mani. La carteggiatura dello strato intermedio in questo processo non è richiesta.

Copertura teorica

470  $\text{m}^2/\text{l}$  1 micron di spessore a secco

A causa delle diverse caratteristiche di catalizzatore e dei diversi rapporti di miscelazione della miscela pronta all'uso, in alcune versioni di TDS, il calcolo teorico della copertura può variare. Nota: il consumo di materiale dipende da diversi fattori, ad es. forma dell'oggetto, conformazione della superficie, metodo di applicazione, impostazione della pistola a spruzzo, pressione di ingresso, ecc.

Dopo l'uso, tenere l'aerosol capovolto e spruzzare brevemente per pulire l'ugello.



## Note

- Il materiale deve essere a temperatura ambiente (18-25°C) prima dell'uso.
- Applicare ad una distanza dal supporto da 15 a 25 cm.
- Le zone dove potrebbero essere presenti vapori di benzina, p.e.tappo del serbatoio, non possono essere riparati/verniciati.
- La carta da mascheratura deve essere completamente rimossa prima dell'essiccazione con lampada UV.
- Il prodotto può essere sopraverniciato con se stesso dopo essiccazione con UV senza carteggiatura intermedia.
- Seguire tutte le istruzioni di sicurezza.
- Non utilizzare le apparecchiature prima di aver letto attentamente il manuale fornito dal produttore e tutte le istruzioni di sicurezza.
- Non esporre il prodotto alla luce.
- Su acciaio nudo, acciaio zincato e alluminio leggero, è possibile applicare Standox Express Prep Wipes U3000 per una migliore protezione dalla corrosione e adesione.

# Standoflash UV-A Filler U7120

Salute e sicurezza nell'utilizzo della lampada Standoflash UV:

Per l'applicazione di Standoflash UV-A Füller U7120 adottare le misure di sicurezza per i prodotti vernicianti.

Comunque, la manipolazione di sorgenti ultiuviolette, richiede particolare attenzione. Solo il corretto impiego di attrezzature certificate per l'essiccazione con ultravioletti può evitare danni potenziali.

Per questi motivi, è necessario osservare le indicazioni fornite di seguito, specifiche per la tecnologia UV:

Utilizzo dell'attrezzatura:

Seguire attentamente le istruzioni fornite dal produttore, per l'utilizzo delle attrezzature di essiccazione VISIT UV Flash Dry 15/700.

Protezione pelle e occhi:

Per proteggere pelle e occhi da lampi e radiazioni UV, bisogna osservare le seguenti misure:

- Indossare una maschera facciale di protezione agli UV
- Indossare guanti di assorbimento/riflessione della luce UV
- Indossare indumenti di assorbimento/riflessione della luce UV
- Le persone sprovviste di misure di protezione non possono avvicinarsi a meno di 5 metri dalla lampada durante il suo impiego.

Zona di lavoro:

Per evitare ogni possibilità di errato utilizzo, consigliamo di predisporre una zona di lavoro separata e ventilata.

Livello massimo di esposizione:

Controlli interni hanno mostrato che l'uso corretto (la gomma protettiva perfettamente aderente alla superficie, vedi istruzioni operative) dell'apparecchio 15/700 della VISIT, mantiene le radiazioni UV al di sotto dei valori giornalieri tollerabili di  $30\text{J/m}^2$  stabiliti da ICNIRP, purchè vengano rispettati un massimo di 3000 flash per 8 ore lavorative giornaliere. Il riflettore è dotato di una protezione antiabbagliante che deve essere sempre intatta al momento dell'impiego dell'attrezzatura.

La misurazione delle radiazioni UV sul posto di lavoro deve essere effettuata nel caso in cui si eccedano i 3000 flash per 8 ore lavorative giornaliere. In questo caso, contattare l'ente specifico per la protezione e sicurezza della zona.

Formazione del personale:

L'attrezzatura UV può essere maneggiata soltanto da personale specificatamente istruito e formato. In conformità con le normative legali, la carrozzeria deve esporre le istruzioni operative che descrivono l'utilizzo del dispositivo.

Salute e sicurezza nell'utilizzo di lampade UV-A:

Per l'applicazione di Standoflash UV-A Füller U7120 adottare le misure di sicurezza per i prodotti vernicianti.

Comunque, la manipolazione di sorgenti ultiuviolette, richiede particolare attenzione. Solo il corretto impiego di attrezzature certificate per l'essiccazione con ultravioletti può evitare danni potenziali.

Per questi motivi, è necessario osservare le indicazioni fornite di seguito, specifiche per la tecnologia UV:

Utilizzo dell'attrezzatura:

Seguire attentamente le istruzioni fornite dal produttore.

# Standoflash UV-A Filler U7120

Protezione pelle e occhi:

Per proteggere gli occhi e la pelle dalle radiazioni UV è necessario osservare le seguenti indicazioni:

- Indossare una maschera facciale di protezione agli UV
- Indossare guanti di assorbimento/riflessione della luce UV
- Indossare indumenti di assorbimento/riflessione della luce UV

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'utilizzo. Osservare le precauzioni specificate sul barattolo.

Tutti gli altri prodotti utilizzati per sviluppare un ciclo di verniciatura sono parte della nostra gamma prodotti di Standox. Un ciclo di verniciatura non è valido quando i prodotti vernicianti vengono utilizzati in combinazione con altri materiali ed additivi che non fanno parte della nostra gamma prodotti di Standox escluso quando è espressamente indicato.

Solo per uso professionale ! Le informazioni fornite nella presente sono state attentamente selezionate e preparate da noi. Sono basate sulla nostra migliore conoscenza sull'argomento alla data di emissione. Le suddette informazioni hanno mero scopo informativo. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito alla correttezza, accuratezza e completezza. E' responsabilità dell'utilizzatore verificare le informazioni con riferimento all'aggiornamento ed all'utilizzabilità per gli scopi che l'utilizzatore di propone. La proprietà intellettuale inerente alle summenzionate informazioni, ivi incluso brevetti, marchi, copyrights, è protetta. Tutti i diritti sono riservati. Tutto il materiale inerente alla sicurezza e gli avvisi sull'etichetta devono essere rispettati. Ci riserviamo di modificare o di cessare l'operatività di tutto o di parte delle Informazioni in qualsiasi momento a nostra esclusiva discrezione senza alcun obbligo di preavviso e senza assunzione di responsabilità relativamente all'aggiornamento delle Informazioni. Tutte le summenzionate regole saranno applicabili a futuri cambiamenti o modifiche.

