

VOC-Xtreme-Füller U7670

Die erste Generation der VOC-Xtreme Füller setzte Maßstäbe in puncto Produktivität und Leistung. Der VOC Xtreme Füller U7670 baut darauf auf. Das optimierte Angebot kombiniert Schleif- und Nass-in-Nass-Optionen in einem einzigen Produkt, das nur einen Härter benötigt. Mit seiner außergewöhnlichen Lufttrocknungsleistung ermöglicht es Karosseriewerkstätten, Kapazitäten freizusetzen, die Effizienz zu verbessern und die Komplexität zu reduzieren.



- Optimierter Zwei-in-Eins-Füller, der Schleif- und Nass-in-Nass-Füller in einem Produkt vereint.
- Einfaches 1:1 Mischverhältnis.
- Hervorragende vertikale Stabilität und bequeme Anwendung.
- Außergewöhnliche Lufttrocknungsleistung. Kann abhängig von den lokalen klimatischen Bedingungen bereits nach 30 Minuten Lufttrocknungszeit geschliffen werden.
- Die Nass-in-Nass-Variante kann nach fünf Minuten überlackiert werden.
- Flexible Trocknungsmöglichkeiten: Für kürzeste Trocknungszeiten sind IR-Trocknung und forcierte Trocknung bei geringer Temperatur ebenfalls möglich.
- Dank der Lufttrocknung können Reparaturen jeder Art und Größe gleichzeitig durchgeführt werden.
- Erhältlich in drei Farben: weiß, grau und schwarz.
- Für die Vorbehandlung von Metallsubstraten ist die Verwendung von Express Prep Wipes U3000 obligatorisch.

P – Productive Line (Produktive Linie). Produkte, die leistungsstarke, dauerhafte Ergebnisse mit Geschwindigkeit und Präzision liefern und darauf ausgelegt sind, Energieverbrauch und Materialabfall zu minimieren sowie die Produktivität in der Werkstatt zu steigern.



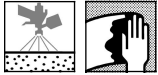
The Art of Refinishing.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD SANDING - 4660



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Standox Express-Vorbehandlungstücher U3000 vorbehandelt.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.
 Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.



Füller		Härter		Verdünnung/Additiv/ Beschleuniger	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660 4620*		U7610	

* Bei Temperaturen unter 15°C & Luftfeuchtigkeit unter 30%, Xtreme-Füller-Härter kurz 4620 verwenden, wenn die Trocknung zu langsam ist.



Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.

* bei Einstellung mit Xtreme-Füller-Härter kurz 4620 innerhalb von 30 Min. verarbeiten.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



2 - 4 Spritzgänge

bis die Oberfläche matt ist nach dem ersten Spritzgang, bei den nachfolgenden Spritzgängen ist kein Ablüften erforderlich



	Xtreme Filler Hardener
20 °C	30 Min. - 1 Std.
40 - 45 °C	10 Min. - 15 Min.
60 - 65 °C	5 Min. - 10 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
 Halbe Leistung: 5 - 10 Min.



P500 - P600



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack
 Basislack + Klarlack
 2K Decklack

Für optimale Produktperformance vor dem Überlackieren anschleifen und gründlich reinigen.
 Ungeschliffene Oberflächen sind unbegrenzt lagerfähig; vor dem Überlackieren müssen sie angeschliffen und gereinigt werden.

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD SANDING HIGH BUILD - 4660



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Standox Express-Vorbehandlungstücher U3000 vorbehandelt.
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.



Füller		Härter		Verdünnung/Additiv/ Beschleuniger	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660 4620*		U7610	

* Bei Temperaturen unter 15°C & Luftfeuchtigkeit unter 30%, Xtreme-Füller-Härter kurz 4620 verwenden, wenn die Trocknung zu langsam ist.



Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.

* bei Einstellung mit Xtreme-Füller-Härter kurz 4620 innerhalb von 30 Min. verarbeiten.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



2 - 4 Spritzgänge

First coat flashed till flat: 2 Min. - 5 Min.
mit Zwischenabluft: 1 Min. - 2 Min.



	Xtreme Filler Hardener
20 °C	45 Min. - 1 Std.
40 - 45 °C	10 Min. - 15 Min.
60 - 65 °C	5 Min. - 10 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 5 - 10 Min.



P500 - P600



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack
Standox Basislack + Klarlack
2K Decklack

Für optimale Produktperformance vor dem Überlackieren anschleifen und gründlich reinigen.
Ungeschliffene Oberflächen sind unbegrenzt lagerfähig; vor dem Überlackieren müssen sie angeschliffen und gereinigt werden.

VOC-konform

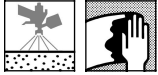
2004/42/ IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD SANDING PLASTIC - 4660



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen

Original-Werksgrundierung für Kunststoff, angeschliffen und gereinigt.

Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger Antistatic 6500 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic angefeuchtetes Tuch verwenden.

Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.

Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.



Füller		Härter		Verdünnung/Additiv/ Beschleuniger	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
1	100	1	55	20%	20
U7670		4660		U7660	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.

* bei Einstellung mit Xtreme-Füller-Härter kurz 4620 innerhalb von 30 Min. verarbeiten.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	1.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

bis die Oberfläche matt ist nach dem ersten Spritzgang, bei den nachfolgenden Spritzgängen ist kein Ablüften erforderlich



	Xtreme Filler Hardener
20 °C	30 Min. - 1 Std.
40 - 45 °C	10 Min. - 15 Min.
60 - 65 °C	5 Min. - 10 Min.

P500 - P600



Standoblu Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + elastifizierter Klarlack

Basislack + elastifizierter Klarlack

Elastifizierter 2K Decklack

Für optimale Produktperformance vor dem Überlackieren anschleifen und gründlich reinigen.

Ungeschliffene Oberflächen sind unbegrenzt lagerfähig; vor dem Überlackieren müssen sie angeschliffen und gereinigt werden.

VOC-konform

2004/42/IB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD WET-ON-WET - 4660



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Standox Express-Vorbehandlungstücher U3000 vorbehandelt.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotauchlacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotauchlack anzuschleifen. Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.



Füller		Härter		Verdünnung/Additiv/ Beschleuniger	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660		U7610 VOC T 30-40 *	

* Bei Temperaturen über 25°C / und 50% relativer Luftfeuchtigkeit VOC T 30-40 anstatt U7610 verwenden.



Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 5 Min. - 8 Std.



Bereits frühestens nach 5 Minuten ist ein leichtes Anköpfen möglich.



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack
Basislack + Klarlack
2K Decklack

VOC-konform

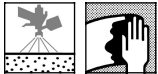
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD WET-ON-WET PLASTICS - 4660



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen

Original-Werksgrundierung für Kunststoff, angeschliffen und gereinigt.

Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger Antistatic 6500 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic angefeuchtetes Tuch verwenden.

Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.

Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.



Füller		Härter		Verdünnung/Additiv/ Beschleuniger	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
1	100	1	55	20%	20
U7670		4660		U7660	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 5 Min. - 8 Std.



Bereits frühestens nach 5 Minuten ist ein leichtes Anköpfen möglich.



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + elastifizierter Klarlack
 Basislack + elastifizierter Klarlack
 Elastifizierter 2K Decklack

VOC-konform

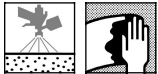
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN - 4575/4570



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Standox Express-Vorbehandlungstücher U3000 vorbehandelt.
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.
Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.



Füller		Härter		Verdünnung/Additiv/ Beschleuniger	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
2	100	1	29	30 - 40%	23 - 30
U7670		4575		U7610	
		4570			



Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



2 - 4 Spritzgänge bis die Oberfläche matt ist nach dem ersten Spritzgang, bei den nachfolgenden Spritzgängen ist kein Ablüften erforderlich



	Xtreme Hardeners
20 °C	45 Min. - 1 Std. 15 Min.
40 - 45 °C	15 Min. - 20 Min.
60 - 65 °C	10 Min. - 15 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler
Halbe Leistung: 5 - 15 Min.



P500 - P600



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack
Basislack + Klarlack
2K Decklack

Für optimale Produktperformance vor dem Überlackieren anschleifen und gründlich reinigen.
Ungeschliffene Oberflächen sind unbegrenzt lagerfähig; vor dem Überlackieren müssen sie angeschliffen und gereinigt werden.

VOC-konform

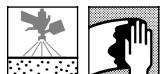
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD WET-ON-WET - 4575



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Stahlbleche, galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Weichaluminium, geschliffen, gereinigt und mit Standox Express-Vorbehandlungstücher U3000 vorbehandelt.

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Fein bzw. nicht geschliffene, gründlich gereinigte Original-Werksgrundierung (KTL). Hinweis: Angesichts des breiten Angebots an Elektrotacklacken auf dem Markt, gibt es große Qualitätsunterschiede. Aus diesem Grund ist es ratsam, den Elektrotacklack anzuschleifen. Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.



Füller		Härter		Verdünnung/Additiv/ Beschleuniger	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
2	100	1	29	30 - 40%	23 - 30
U7670		4575		U7610	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluff: 5 Min. - 8 Std.



Bereits frühestens nach 15 Minuten ist ein leichtes Anköpfen möglich.



Standoblu Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack
Basislack + Klarlack
2K Decklack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN KUNSTSTOFF - 4575/4570



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen

Original-Werksgrundierung für Kunststoff, angeschliffen und gereinigt.

Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger Antistatic 6500 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic angefeuchtetes Tuch verwenden.

Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.

Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.



Füller		Härter		Additiv		Verdünnung	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
2	100	1	29	25%	19	25%	19
U7670		4575 4570		U7660		VOC T15-30	

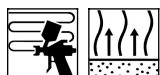


Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	1.5 bar	Eingangsdruk
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 Spritzgänge

bis die Oberfläche matt ist nach dem ersten Spritzgang, bei den nachfolgenden Spritzgängen ist kein Ablüften erforderlich



	Xtreme Hardeners
20 °C	45 Min. - 1 Std. 15 Min.
40 - 45 °C	15 Min. - 20 Min.
60 - 65 °C	10 Min. - 15 Min.

P500 - P600



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + elastifizierter Klarlack

Basislack + elastifizierter Klarlack

Elastifizierter 2K Decklack

Für optimale Produktperformance vor dem Überlackieren anschleifen und gründlich reinigen.

Ungeschliffene Oberflächen sind unbegrenzt lagerfähig; vor dem Überlackieren müssen sie angeschliffen und gereinigt werden.

VOC-konform

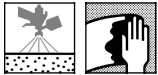
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Product preparation - application STANDARD NASS-IN-NASS KUNSTSTOFF - 4575



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen

Original-Werksgrundierung für Kunststoff, angeschliffen und gereinigt.

Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger Antistatic 6500 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Standoflex Plastik-Reiniger antistatic angefeuchtetes Tuch verwenden.

Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.

Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.



Füller		Härter		Additiv		Verdünnung	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
2	100	1	29	25%	19	25%	19
U7670		4575		U7660		VOC T15-30	



Verarbeitungszeit bei 20°C: 30 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	Luftkappendruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 Spritzgänge

Endabluft: 5 Min. - 8 Std.



Bereits frühestens nach 15 Minuten ist ein leichtes Anköpfen möglich.



Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + elastifizierter Klarlack
 Basislack + elastifizierter Klarlack
 Elastifizierter 2K Decklack

VOC-konform

204/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Produkte

VOC-Xtreme-Füller U7670 Weiss

VOC-Xtreme-Füller U7670 Grau

VOC-Xtreme-Füller U7670 Schwarz

Standex Xtreme Füller-Härter 4660

Standex Xtreme-Füller-Härter Kurz 4620

Standex Xtreme-Härter Kurz 4570

Standex Xtreme-Härter Medium Kurz 4575

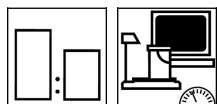
Standex Xtreme-Füller-Beschleuniger U7610

Standex VOC Xtreme Kunststoff Additiv U7660

Standex Verdünnung VOC 15-30

Standex Verdünnung VOC 30-40

Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standwin IQ und im jeweiligen Datenblatt.

Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

4660	Xtreme Füller-Härter ist ein spezieller Härter, der nur mit VOC-Xtreme-Füller verwendet werden kann. Er kann für alle Arten von Reparaturen unter allen Klimabedingungen und Trocknungsmöglichkeiten eingesetzt werden.
4620	Xtreme-Füller-Härter kurz 4620 ist ein spezieller Härter, der nur mit VOC-Xtreme-Füller verwendet werden kann. Er beschleunigt die Trocknung und darf nur bei kalten und trockenen Wetterbedingungen <15°C / <30% relative Luftfeuchtigkeit verwendet werden.
U7610	Xtreme-Füller-Beschleuniger U7610 kann nur mit VOC-Xtreme-Füller verwendet werden. Er beschleunigt die Lufttrocknung, insbesondere bei niedriger Luftfeuchtigkeit und Ofentrocknung.
U7660	VOC-Xtreme Kunststoff-Additiv U7660 ist ein spezieller Kunststoffhaftvermittler der ausschließlich im Standox VOC-Xtreme-Füller eingesetzt werden darf, um eine Eignung für Reparaturen auf Kunststoff herzustellen.
VOC T 15-30	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen sowie die Reparatur von großen Flächen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen z.B. von 15 - 30°C.
VOC T 30-40	Lange Verdünnung geeignet für die Reparatur von mittleren bis großen Flächen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.

VOC-Xtreme-Füller U7670



80 - 150 µm Sanding
120 - 250 µm Sanding High Build
80 - 150 µm Sanding Plastics
25 - 50 µm Wet-on-Wet

Theoretische Ergiebigkeit

380 - 385 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

Hinweis

- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Luftfeuchtigkeit hat einen beschleunigenden Einfluss auf die Trocknungseigenschaften und die Topfzeit.
- Die Verwendung der Stadox Express-Vorbehandlungstücher U3000 ist auf blanken Metalluntergründen zwingend erforderlich. In einer Analyse ist die Nicht-Verwendung nachweisbar.
- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Kann auch mit kurzer Zwischenablüfzeit angewendet werden, um Spachtelreparaturen und empfindliche Vorarbeiten zu isolieren.
- Überschüssiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Frühzeitiges Schleifen ist möglich bei Verwendung von Premium-/flexiblen Schleifscheiben.
- Schleifbar nach 30 Min. je nach Luftfeuchtigkeit / Temperatur und Trockenschichtdicke.
- Nach Verwendung müssen alle Gebinde sofort geschlossen werden.
- Falls erforderlich, können dem gemischten Material bei großen Flächen bis zu 5 % Verdünnung zugegeben werden.
- Wenn Stadox VOC-Xtreme-Füller U7670 mit VOC-Xtreme Kunststoff-Additiv U7660 gemischt wird, kann diese Mischung auch auf angrenzende Teile aufgetragen werden (blankes Metall muss jedoch mit Stadox Express-Vorbehandlungstücher U3000 vorbehandelt werden), obwohl dies nicht der ursprüngliche Einsatzzweck ist.
- Zur Verbesserung der Hafteigenschaften, insbesondere auf kritischen Kunststoffsubstraten wie z.B. PP, wird der Einsatz von Standoflex Plastic Adhesion Primer U3070/U3070S vor dem Auftragen von VOC Xtreme Filler U7670 gemischt mit VOC Xtreme Plastic Additiv U7660 empfohlen.
- Für detaillierte Informationen, z.B. zu geeigneten Kunststoffuntergründen, siehe Stadox Datenblatt Lackierung von Kunststoffuntergründen - SXPlasticSystem.

VOC-Xtreme-Füller U7670

Consult Safety Data Sheet prior to use. Observe the precautionary notices displayed on the container.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Standox aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Standox gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

