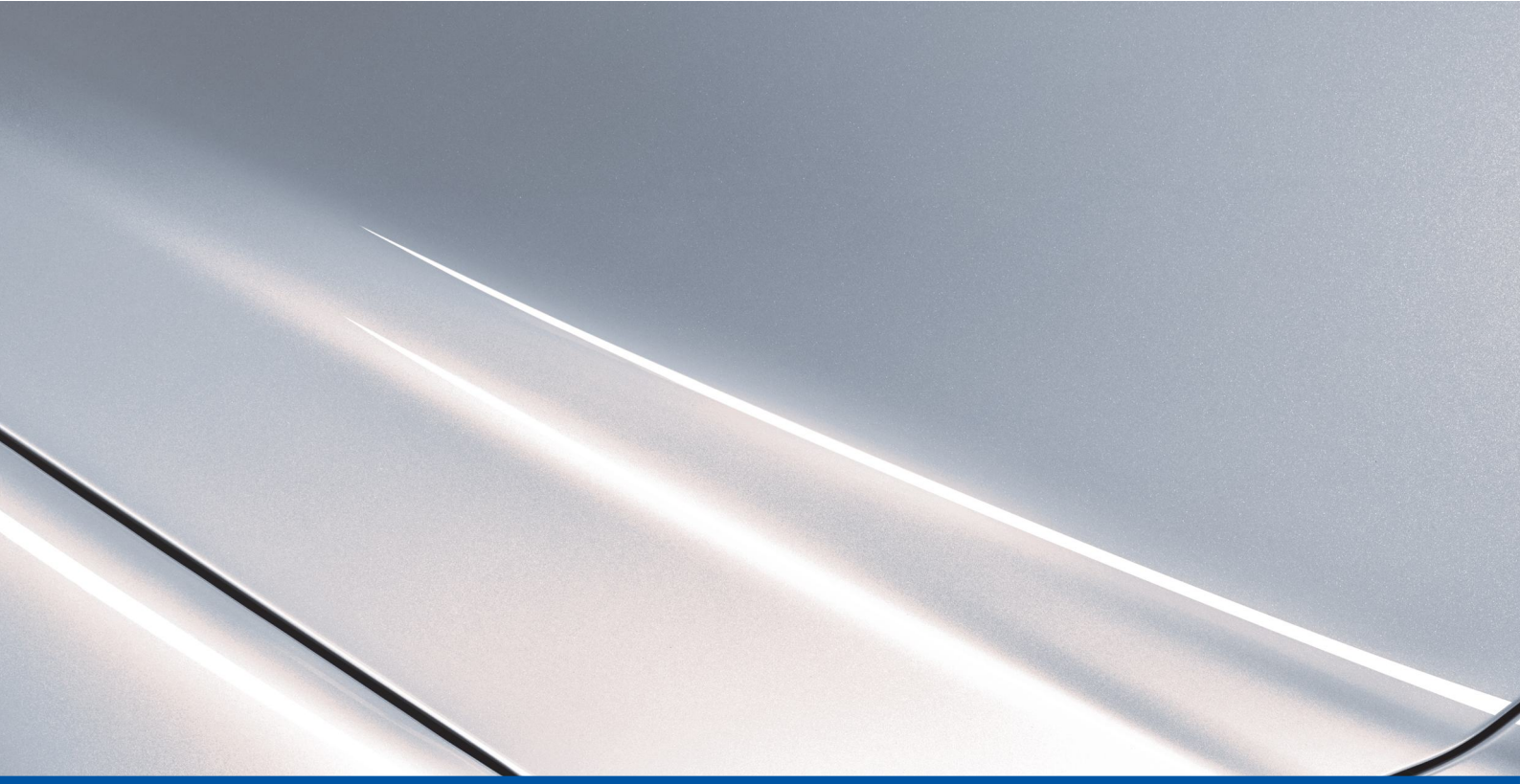


Standox VOC Xtreme Filler U7670

Pierwsza generacja wypełniaczy Standox VOC-Xtreme wyznaczyła standard wydajności i jakości. Nowy wypełniacz Standox VOC Xtreme Filler U7670 bazuje na tej koncepcji. Uproszczone rozwiązanie oferuje opcje ze szlifowaniem oraz aplikacji mokro na mokro w jednym produkcie, wymagającym tylko jednego utwardzacza do obu zastosowań. Ze względu na wyjątkowo szybkie schnięcie na powietrzu pozwala serwisom blacharsko-lakierniczym poprawić przepustowość, zwiększyć wydajność i uprościć proces pracy.

- Udoskonalony wypełniacz typu „dwa w jednym”, łączący w sobie opcje ze szlifowaniem i bez (mokro na mokro) w jednym produkcie.
- Proste proporcje mieszania 1:1.
- Znakomita stabilność na powierzchniach pionowych i wygodna aplikacja.
- Imponująca wydajność suszenia na powietrzu.
- Można szlifować już po 30 minutach schnięcia na powietrzu* w przypadku aplikacji ze szlifowaniem (*w zależności od lokalnych warunków klimatycznych).
- Wersję mokro na mokro można po pięciu minutach pokryć lakierem.
- Bardzo elastyczne opcje suszenia: możliwe jest również suszenie lampą IR i w niskiej temperaturze, aby uzyskać najkrótszy czas suszenia.
- Dostępny w trzech kolorach: białym, szarym oraz czarnym.
- Do przygotowania podłoży metalowych obowiązkowe jest stosowanie ściereczek Express Prep Wipes U3000.

Część systemu Standox Xtreme. Rewolucyjny, energooszczędny wypełniacz typu „2 w 1” o najwyższej produktywności i doskonałej wydajności.

STANDOX

The Art of Refinishing.

Product preparation - application STANDARD SANDING - 4660

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone, poddane działaniu Standox Express Prep Wipes U3000
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Wypełniacz		Utwardzacz		Rozcieńczalnik/Dodatek/Przyspieszacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660 4620*		U7610	

* Poniżej 15°C & wilgotności względnej 30%, gdy schnięcie jest zbyt wolne, użyj utwardzacza Xtreme Filler Hardener Fast 4620.

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h
* Ustawienie z Xtreme Filler Hardener Fast 4620, zużyć w ciągu 30 min.

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

2 - 4 warstwy	aż do uzyskania matu po pierwszej warstwie, dla kolejnych warstw nie jest wymagane odparowanie

	Xtreme Filler Hardener
20 °C	30 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min

Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 5 - 10 min

P500 - P600

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny
Lakier bazowy + Lakier bezbarwny
2K Topcoat
Wypełniacz należy przeszlifować i oczyścić bezpośrednio przed nałożeniem warstwy bazowej.

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

Product preparation - application STANDARD SANDING HIGH BUILD - 4660

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone, poddane działaniu Standox Express Prep Wipes U3000
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Wypełniacz		Utwardzacz		Rozcieńczalnik/Dodatek/Przyspieszacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660 4620*		U7610	

* Poniżej 15°C & wilgotności względnej 30%, gdy schnięcie jest zbyt wolne, użyj utwardzacza Xtreme Filler Hardener Fast 4620.

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h
* Ustawienie z Xtreme Filler Hardener Fast 4620, zużyć w ciągu 30 min.

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

2 - 4 warstwy

First coat flashed till flat: 2 min - 5 min
z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 1 min - 2 min

	Xtreme Filler Hardener
20 °C	45 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min

Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 5 - 10 min

P500 - P600

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny
Standox Basecoat + lakier bezbarwny
2K Topcoat
Wypełniacz należy przeszlifować i oczyścić bezpośrednio przed nałożeniem warstwy bazowej.

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/ IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

Product preparation - application STANDARD SANDING PLASTIC - 4660

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych
Grunt fabryczny OEM na tworzywa, zmatowany i oczyszczony.
Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ściernej nasączonej Standoflex Plastic Cleaner 6500 antystatyczny / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Standoflex Plastic Cleaner antystatyczny.
Wytrzyj powierzchnię, aby obluzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.

Wypełniacz		Utwardzacz		Rozcieńczalnik/Dodatek/Przyspieszacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
1	100	1	55	20%	20
U7670		4660		U7660	

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h
* Ustawienie z Xtreme Filler Hardener Fast 4620, zużyć w ciągu 30 min.

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

2 - 3 warstwy	aż do uzyskania matu po pierwszej warstwie, dla kolejnych warstw nie jest wymagane odparowanie

	Xtreme Filler Hardener
20 °C	30 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min

P500 - P600

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + Uelastyczniony lakier bezbarwny
L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy
Wypełniacz należy przeszlifować i oczyścić bezpośrednio przed nałożeniem warstwy bazowej.

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

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

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone, poddane działaniu Standox Express Prep Wipes U3000
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie.
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Wypełniacz		Utwardzacz		Rozcieńczalnik/Dodatek/Przyspieszacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660		U7610 VOC T 30-40 *	

* W klimacie powyżej 25°C i wilgotności względnej 50% należy stosować VOC T 30-40 zamiast U7610.

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 5 min - 8 h

Bardzo wczesne usuwanie wtrąceń jest możliwe najwcześniej po 5 minutach.

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny
Lakier bazowy + Lakier bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

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

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych
Grunt fabryczny OEM na tworzywa, zmatowany i oczyszczony.
Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ściernej nasączonej Standoflex Plastic Cleaner 6500 antystatyczny / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Standoflex Plastic Cleaner antystatyczny.
Wytrzyj powierzchnię, aby obluzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.

Wypełniacz		Utwardzacz		Rozcieńczalnik/Dodatek/Przyspieszacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
1	100	1	55	20%	20
U7670		4660		U7660	

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 5 min - 8 h

Bardzo wczesne usuwanie wtrąceń jest możliwe najwcześniej po 5 minutach.

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + Uelastyczniony lakier bezbarwny
L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE - 4575/4570

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone, poddane działaniu Standox Express Prep Wipes U3000
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Wypełniacz		Utwardzacz		Rozcieńczalnik/Dodatek/Przyspieszacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
2	100	1	29	30 - 40%	23 - 30
U7670		4575 4570		U7610	

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

2 - 4 warstwy	aż do uzyskania matu po pierwszej warstwie, dla kolejnych warstw nie jest wymagane odparowanie

	Xtreme Hardeners
20 °C	45 min - 1 h 15 min
40 - 45 °C	15 min - 20 min
60 - 65 °C	10 min - 15 min

Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 5 - 15 min

P500 - P600

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny
Lakier bazowy + Lakier bezbarwny
2K Topcoat
Wypełniacz należy przeszlifować i oczyścić bezpośrednio przed nałożeniem warstwy bazowej.

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

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

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone, poddane działaniu Standox Express Prep Wipes U3000
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Grunty fabryczne OEM (E-coat), przeszlifowane wykańczająco lub nie przeszlifowane i dokładnie oczyszczone. Ze względu na szeroki asortyment powłok elektroforetycznych dostępnych na rynku, ich właściwości mogą się zasadniczo różnić między sobą. Z tego powodu zalecane jest jej zeszlifowanie.
Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.

Wypełniacz		Utwardzacz		Rozcieńczalnik/Dodatek/Przyspieszacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
2	100	1	29	30 - 40%	23 - 30
U7670		4575		U7610	

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 5 min - 8 h

Bardzo wczesne usuwanie wtrąceń, możliwe najwcześniej po 15 minutach.

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny
Lakier bazowy + Lakier bezbarwny
2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE TWORZYWA - 4575/4570

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych
Grunt fabryczny OEM na tworzywa, zmatowany i oczyszczony.
Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ściernej nasączonej Standoflex Plastic Cleaner 6500 antystatyczny / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Standoflex Plastic Cleaner antystatyczny.
Wytrzyj powierzchnię, aby obluzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.

Wypełniacz		Utwardzacz		Dodatek		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
2	100	1	29	25%	19	25%	19
U7670		4575 4570		U7660		VOC T15-30	

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	1.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

2 - 3 warstwy

aż do uzyskania matu po pierwszej warstwie, dla kolejnych warstw nie jest wymagane odparowanie

	Xtreme Hardeners
20 °C	45 min - 1 h 15 min
40 - 45 °C	15 min - 20 min
60 - 65 °C	10 min - 15 min

P500 - P600

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + Uelastyczniony lakier bezbarwny
L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy
Wypełniacz należy przeszlifować i oczyścić bezpośrednio przed nałożeniem warstwy bazowej.

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

Product preparation - application STANDARD MOKRO NA MOKRO TWORZYWA - 4575

Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.

Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych
Grunt fabryczny OEM na tworzywa, zmatowany i oczyszczony.
Nowe typowe zewnętrzne części samochodowe z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ściernej nasączonej Standoflex Plastic Cleaner 6500 antystatyczny / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Standoflex Plastic Cleaner antystatyczny.
Wytrzyj powierzchnię, aby obluzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.

Wypełniacz		Utwardzacz		Dodatek		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
2	100	1	29	25%	19	25%	19
U7670		4575		U7660		VOC T15-30	

Czas żelowania w 20°C: 30 min - 1 h

	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie powietrza w dyszy

patrz instrukcja producenta

1 - 2 warstwy

końcowe odparowanie: 5 min - 8 h

Bardzo wczesne usuwanie wtrąceń, możliwe najwcześniej po 15 minutach.

Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + Uelastyczniony lakier bezbarwny
L. bazowy + uelastyczniony L. bezbarwny
2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy

Zgodny z przepisami LZO

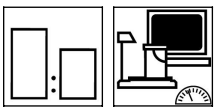
204/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

Produkty

Standox VOC Xtreme Filler U7670 White
Standox VOC Xtreme Filler U7670 Grey
Standox VOC Xtreme Filler U7670 Black
Standox Xtreme Filler Hardener 4660
Standox Xtreme Filler Hardener Fast 4620
Standox Xtreme Hardener Fast 4570
Standox Xtreme Hardener Medium Fast 4575
Standox Xtreme Filler Accelerator U7610
Standox VOC Xtreme Plastic Additive U7660
Standox Thinner VOC 15-30
Standox Thinner VOC 30-40

Mieszanie produktu



Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Standowin IQ oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu.
Utwardzacz i Rozcieńczalnik powinien być wybrany w zależności od temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.

4660	Utwardzacz Xtreme Filler Hardener jest utwardzaczem przeznaczonym do stosowania tylko z podkładem VOC Xtreme Filler. Może być stosowany do wszystkich rodzajów napraw i w każdych warunkach klimatycznych i do wszelkich opcji suszenia.
4620	Xtreme Filler Hardener fast 4620 to utwardzacz dedykowany wyłącznie do wypełniaczy VOC Xtreme. Przyspiesza on proces utwardzania i należy go tylko stosować przy chłodnej i suchej pogodzie <15°C / <30% wilgotności względnej.
U7610	Przyspieszacz Xtreme Filler Accelerator U7610 można stosować tylko z podkładem VOC Xtreme Filler. Przyspiesza on schnięcie na powietrzu, zwłaszcza w warunkach niskiej wilgotności i kiedy podkład jest suszony intensywnie.
U7660	VOC Xtreme Plastic Additive U7660 to promotor przyczepności do tworzyw sztucznych, przeznaczony wyłącznie do stosowania z wypełniaczami VOC Xtreme Filles, zapewniający możliwość bezpośredniego lakierowania renowacyjnego tworzyw sztucznych.
VOC T 15-30	Średni rozcieńczalnik odpowiedni do napraw elemetu, kilku elementów oraz dużej wielkości napraw. Zalecany dla zakresu temperatur aplikacji np. 15-30°C.
VOC T 30-40	Wolny rozcieńczalnik odpowiedni do średniej i dużej wielkości napraw. Zalecany do stosowania w gorących klimatach np. 30-40°C.

Standox VOC Xtreme Filler U7670

DFT

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

Teoretyczna wydajność

380 - 385 m²/l przy 1 mikronie grubości suchej powłoki
Ze względu na różne właściwości Utwardzacz i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.
Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometri obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.

Czyścić po użyciu przy zastosowaniu właściwego rozpuszczalnikowego środka do mycia pistoletów.

Uwagi

- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszki na mieszalniku.
- Wilgotność przyśpiesza proces schnięcia i skraca czas żywotności mieszanki.
- Zastosowanie ściereczki do obróbki wstępnej Standox Express Prep Wipes U3000 jest obowiązkowe na gołe metalowe podłoża. Niestosowanie jej można wykryć analitycznie.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Można go również stosować z krótkim czasem odparowania pośredniego w celu odizolowania miejsc napraw Szpachla i wrażliwych prac przygotowawczych.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinn być wlewany z powrotem do oryginalnej puszki.
- Bardzo wczesne szlifowanie jest do osiągnięcia przy użyciu premium / elastycznych tarcz szlifierskich.
- Szlifowalność po 30 min w zależności od wilgotności / temperatury i grubości suchego filmu powłoki.
- Po użyciu wszystkie puszki muszą być natychmiast zamknięte.
- W razie potrzeby, w przypadku dużych powierzchni do zmieszanego materiału można dodać do 5% rozcieńczalnika.
- Jeśli Standox VOC Xtreme Filler U7670 jest zmieszany z VOC Xtreme Plastic Additive U7660, mieszanina ta może być również nanoszona na sąsiednie części metalowe (powierzchnie czystego metalu należy zagruntować przy użyciu Standox Express Prep Wipes U3000) chociaż nie jest to główny obszar zastosowania.
- Aby poprawić właściwości adhezyjne, szczególnie w przypadku krytycznych podłoży z tworzyw sztucznych, takich jak np. PP, zaleca się zastosowanie podkładu na tworzywa Standoflex Plastic Adhesion Primer U3070/U3070S przed nałożeniem wypełniacza VOC Xtreme Filler U7670 zmieszanego z dodatkiem VOC Xtreme Plastic Additive U7660.
- Więcej szczegółowych informacji, np. dotyczących odpowiednich podłoży z tworzyw sztucznych, patrz Karta systemu lakierowania tworzyw sztucznych Standox SXPlasticSystem.

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Standox asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Standox, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.