

## Standox VOC-Xtreme-Füller U7600

Basierend auf einer neuen, revolutionären Chemie, bietet der VOC-Xtreme Füller U7600 von Standox eine deutliche Verbesserung des Vorbehandlungsprozesses. Der Füller wird in einem Arbeitsgang - One Visit Application - aufgetragen und hat sehr beeindruckende Lufttrocknungseigenschaften. Er ist eine sinnvolle Ergänzung für alle Werkstätten, die mehr Fahrzeugdurchgänge und eine verbesserte Effizienz erreichen wollen.



- Einfaches Mischungsverhältnis, 1:1 mit Standox Xtreme Füller Härter.
- Bequeme Verarbeitung mit gutem Standvermögen.
- Applikationsprozess in einem Durchgang - bis zu 4 Spritzgängen.
- Sehr guter Verlauf, direkt nach dem Auftrag.
- Sehr beeindruckende Lufttrocknungseigenschaften. Nach frühestens 20 Minuten\* Lufttrocknung kann geschliffen werden (\*in Abhängigkeit von den klimatischen Bedingungen).
- Flexibilität bei den Trocknungsmethoden: IR Trocknung, wie auch die forcierte Trocknung sind möglich, um die Trocknungszeiten zu verkürzen.
- Von der Kleinschadenreparatur (Micro Repair) bis zur Teillackierung können verschieden Jobs dank Lufttrocknung auch gleichzeitig durchgeführt werden.
- Bietet einen hervorragenden Glanz und Lackstand nach der Überarbeitung mit Decklack/Klarlack.
- Verfügbar in drei verschiedenen Farbtönen: weiß, grau und schwarz.
- Für die Vorbehandlung von metallischen Untergründen ist der Einsatz vom Express Vorbehandlungstüchern U3000 zwingend vorgeschrieben.
- VOC-Xtreme Füller U7600 und die Express Vorbehandlungstücher U3000 gehören zum Standox 1 Day Repair-Konzept.
- In Kombination mit dem Standox VOC Xtreme Kunststoff-Additiv U7660 kann er im Zuge der Kunststoffreparaturlackierung unmittelbar auf allen üblichen Kunststoffuntergründen an PKW eingesetzt werden.

**Revolutionärer, schnell trocknender Füller.**



**The Art of Refinishing.**

# Stadox VOC-Xtreme-Füller U7600

## Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN



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 Stadox 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
U7600		4600 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	20 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



Überlackierung innerhalb von 72 Stunden  
Filler should be sanded and cleaned just prior the application of basecoat.  
Basislack + Klarlack  
2K Decklack  
Gehärtet Standohyd Plus Basecoat + VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600.  
Standoblue Basecoat + VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600.

VOC-konform

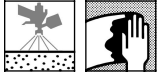
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

# Standex VOC-Xtreme-Füller U7600

## Product preparation - application STANDARD KUNSTSTOFFARTEN



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
U7600		4600		U7660	
		4620*			

\* 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	1.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Zerstäubedruck

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

P500 - P600



Überlackierung innerhalb von 72 Stunden

Filler should be sanded and cleaned just prior the application of basecoat.

Basislack + elastifizierter Klarlack

Elastifizierter 2K Decklack

Gehärtet Standohyd Plus Basecoat + Elastifizierter VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600.

Standoblue Basecoat + Elastifizierter VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600.

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.

# Stadox VOC-Xtreme-Füller U7600

## Produkte

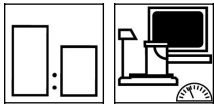
Stadox VOC-Xtreme-Füller U7600

Stadox Xtreme Füller-Härter 4600  
Stadox Xtreme-Füller-Härter Kurz 4620

Stadox Verdünnung VOC 15-30  
Stadox Verdünnung VOC 30-40  
Stadox Xtreme-Füller-Beschleuniger U7610

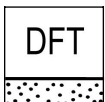
Stadox VOC Xtreme Kunststoff Additiv U7660

## Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Datenblatt.  
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

4600	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 U7600 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 Stadox VOC-Xtreme-Füller U7600 und Stadox VOC-Xtreme Nass-in-Nass-Füller U7650 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.



80 - 150 µm

### Theoretische Ergiebigkeit

390 m<sup>2</sup>/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.

# Stadox VOC-Xtreme-Füller U7600



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.
- Säureprimer nicht unter VOC-Xtreme-Füller U7600 verwenden.
- 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 Zwischenablüßzeit appliziert werden zur Isolierung von Spachtel Reparaturen.
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Frühzeitiges Schleifen ist möglich bei Verwendung von Premium-/flexiblen Schleifscheiben.
- Schleifbar nach 20 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 VOC-Xtreme-Füller U7600 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.
- Speziell auf kritischen Kunststoffuntergründen, wie z.B. PP, wird zur Verbesserung der Haftung der Einsatz von Standoflex Plastik-Primer U3060/U3060S oder Standoflex Plastik-Haftprimer U3070/U3070S vor Auftrag von Stadox VOC-Xtreme Füller U7600 in Mischung mit Stadox VOC-Xtreme Kunststoff-Additiv U7660 empfohlen.
- Für detaillierte Informationen, z.B. zu geeigneten Kunststoffuntergründen, siehe Stadox Datenblatt Lackierung von Kunststoffuntergründen - SXPlasticSystem.

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Stadox 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 Stadox 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.

