

## Standex VOC-Xtra-Füller U7560



**Der universelle Standox VOC-Xtra-Füller U7560 ist Füller-Technologie der neuesten Generation für optimale Ergebnisse. Absolut kompromisslos in Qualität und Schnelligkeit ist er die ideale Basis für hervorragende Oberflächen. Seine Überlegenheit zeigt sich insbesondere in Kombination mit den neuen VOC X-Härtern. Damit erfüllt er auch die strengen Approval-Freigaben.**

- Sehr gutes Füllvermögen.
- Vortreffliche Oberfläche zur Verbesserung des Decklackstands.
- Hervorragende Trocknung.
- Sehr robust in Verarbeitung und Trocknung.
- Applikation in einem Arbeitsgang (One Visit Application) bei neuen Teilen.
- VOC-konformer Schleiffüller.
- Hohes Standvermögen.
- 5:1 mit Standox VOC-Härter.
- 5-10% mit Standox VOC Verdünnung.

**Füller Technologie der neuesten Generation für optimale Ergebnisse.**



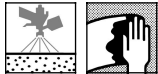
**The Art of Refinishing.**

# Stadox VOC-Xtra-Füller U7560

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN VOC



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 Säureprimer oder Epoxy Primer grundiert. Für kleine Durchschliffstellen können ebenfalls die Vorbehandlungstücher verwendet werden.

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.

Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.



Füller		Härter		Verdünnung	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
5	100	1	14	5 - 10%	3 - 8
U7560		VOC 10-20		VOC T 15-30	
		VOC 20-25		VOC T 30-40	
		VOC 25-30			
		VOC 30-40			

Füller		Härter		Verdünnung	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
5	100	1	15	10 - 15%	7 - 11
U7560		VOC 25-25 X		VOC T 15-30	
		VOC 30-40 X		VOC T 30-40	

Verarbeitungszeit bei 20°C: 45 Min. - 1 Std. 15 Min.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.7 - 1.9	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 3 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.  
vor Ofentrocknung: 5 Min. - 10 Min.



	60 - 100µ	100 - 250µ
20 °C	2 Std. - 3 Std.	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	15 Min. - 20 Min.	20 Min. - 25 Min.



Empfehlung für Infrarotgeräte mit kurzwelligem Strahler

Halbe Leistung: 2 Min.

Volle Leistung: 8 Min.



P400 - P600



2K Decklack

Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

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-Xtra-Füller U7560

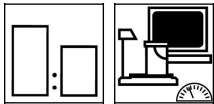
## Produkte

Standex VOC-Xtra-Füller U7560

Standex Härter VOC 10-20  
Standex Härter VOC 20-25  
Standex Härter VOC 20-25X  
Standex Härter VOC 25-30  
Standex Härter VOC 30-40  
Standex Härter VOC 30-40X

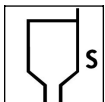
Standex Verdünnung VOC 15-30  
Standex Verdünnung VOC 30-40

## Produktmix

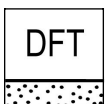


Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standwin IQ und im jeweiligen Merkblatt.  
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

VOC 10-20	Beschleunigter kurzer Härter geeignet für Micro, Spot- und Teilereparaturen. Empfohlen für kältere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 10 - 20°C.
VOC 20-25	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 20 - 25°C.
VOC 20-25 X	Mittlerer Härter geeignet für Teile- und Mehrteilereparaturen. Empfohlen für Verarbeitungstemperaturen von 20 - 25°C. Im Rahmen der Freigabe in ausgewählten Füllern verwenden.
VOC 25-30	Mittellanger Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen auch für wärmere Verarbeitungstemperaturen z.B. von 25 - 30°C.
VOC 30-40	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.
VOC 30-40X	Nicht beschleunigter langer Härter geeignet für mittlere bis große Reparaturstellen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C. Im Rahmen der Freigabe in ausgewählten Standox Füllern verwenden.
VOC T 15-30	Mittlere Verdünnung geeignet für Teile-, Mehrteile- und großflächige Reparaturen. Hauptsächlich eingesetzt bei Temperaturen von 15 - 30°C.
VOC T 30-40	Lange Verdünnung geeignet für mittel- bis großflächige Reparaturen. Empfohlen für heiße klimatische Bedingungen z.B. von 30 - 40°C.



ISO 5: 18 - 23 s bei 20°C  
DIN 4: 18 - 22 s bei 20°C



40 - 80 µm pro Schicht

# Stadox VOC-Xtra-Füller U7560

## Theoretische Ergiebigkeit

430 - 465 m<sup>2</sup>/l bei 1 µm Trockenschichtdicke

Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen ATI 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

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Gründlich aufrühren und Gebinde in die Mischanlage stellen.
- Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
- Die beste Isolierwirkung wird bei Trockenschichtdicken von 80 - 120µm in 2 Spritzgängen bei Lufttrocknung über Nacht oder Strahlertrocknung erzielt. Bei kritischen Untergründen ist eine feine Vorarbeit erforderlich und die Teile sollten anschließend vollständig gefüllt werden.
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Wenn der Füller zum Überlackieren von säurehaltigen Grundierungen eingesetzt wird, ist Lufttrocknung über Nacht oder forcierte Trocknung erforderlich.
- Der Füller ist einfärbbar mit bis zu 15 % Standocryl VOC-Autolack. Trocknung und Schleifbarkeit werden dadurch beeinflusst.
- Kann in zwei aufeinanderfolgenden Spritzgängen ohne Zwischenabluft aufgetragen werden. Nur empfohlen für neue Bleche, bei denen eine begrenzte Schichtdicke, z.B. 70 - 85 Mikron, benötigt wird.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Stadox Basislack / Standocryl 2K-Autolack / Standocryl 2K-Autolack NEU zur Überlackierung verwendet werden.
- 15% Stadox Elastic-Additiv 5660 können dem Füller zugegeben werden vor der Zugabe von Härter, aber das Mischungsverhältnis ändert sich.  
Mischungsverhältnis mit Stadox VOC-Härter - 4:1 + 10% VOC-Verdünnung.

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.

