



# **Standox**

## **VOC-Xtra-Füller**

### **VOC Xtra Filler**

- **VOC-gerechter Schleiffüller**
- **Hohes Standvermögen**
- **Sehr gutes Füllvermögen**
- **Optimale Oberfläche zur Verbesserung des Decklackstands**
- **Chromatfrei**
- **Hervorragende Trocknung**
- **Sehr robust in Verarbeitung und Trocknung**
- **Applikation in einem Arbeitsgang bei neuen Teilen**



## **Technische Beschreibung:**

- Mischung 5:1 mit allen Standox VOC-Härtern
- Beschleunigte Wärmetrocknung möglich
- Lufttrocknung 2-3 h / 18-22°C abhängig von der Schichtdicke

# Stadox VOC-Xtra-Füller

## Untergrund:

- Ausgehärtete Lackierung, geschliffen (ausgenommen TPA)
- Ungeschliffene und gereinigte Werksgrundierung oder KTL
- Stadox Polyester-Produkte, geschliffen
- UP-GF, geschliffen

Blanke Metalluntergründe müssen mit Stadox Säureprimer oder Stadox EP-Grundierfüller vorgrundiert werden.

## Vorbehandlung /

### Reinigung:



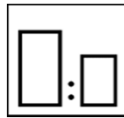
Untergrundvorbehandlung beachten! Siehe Stadox Lackiersystem S1



Falls das Tragen der persönlichen Schutzausrüstung nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, wird es von uns empfohlen.

**Ablüßzeit 5-10 min / 18-22°C vor Ofen- oder IR-Trocknung**

## Verarbeitung: VOC-System



5:1 mit allen Stadox VOC-Härtern  
Potlife 45 - 75 min / 18 - 22°C



5-10% Stadox VOC-Verdünnung  
18-22 s / DIN 4 mm / 20°C  
18-23 s / ISO 5 mm / 20°C



Compliant 1,4 - 1,8 mm  
1,5 - 2,2 bar Eingangsdruck  
2 - 4 = max. 250 micron



HVLP 1,7 - 1,9 mm  
0,7 bar Zerstäuberdruck  
2 - 4 = max. 250 micron



Niedrigere Schichtdicken: 60-100 micron:  
Lufttrocknung 2-3h / 18-22°C oder  
15-20 min / 60-65°C Objekttemperatur



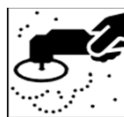
Höhere Schichtdicken: 100 - max. 250 micron:  
Lufttrocknung über Nacht / 18-22°C oder  
20-25 min / 60-65°C Objekttemperatur



Kurzweilig 2 min 50% Leistung  
+ 8 min 100% Leistung  
(siehe Stadox Lackiersystem S10)



P800



P400 - P600  
Exzenter-Schleifmaschine



Standocryl VOC-Autolacke oder  
Standohyd / Standoblue Basecoat mit  
Standocryl VOC-Klarlacken

# Stadox VOC-Xtra-Füller

## Flammpunkt:

- 25 - 32°C / 77,0 - 89,6°F

## Spezifisches Gewicht:

- 1,5 g/cm<sup>3</sup>

## Festkörperanteil

### (ohne Verdünnungszugabe):

- 67,3 - 67,6 Gew.-%
- 46,0 - 46,2 Vol.-%

## VOC (2004/42/EC):

2004/42/IIB(c)(540)540

Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie IIB.c) in spritzfertiger Form beträgt max. 540g/l VOC. Der VOC-Wert dieses Produktes in spritzfertiger Form beträgt max. 540g/l.

## Theoretische Ergiebigkeit:

- 8,3 m<sup>2</sup>/l bei 60 micron  
Trockenschichtdicke

## Reinigung der Geräte:

Nach dem Gebrauch mit Stadox Reinigungsverdünnung.

## Wichtige Hinweise:

- Wir empfehlen, die Dose in die Mischanlage zu stellen.
- Stadox VOC-X-Härter können ebenfalls verwendet werden im Mischungsverhältnis 5:1 plus 10-15% Stadox VOC-Verdünnung.
- Wenn der Füller zum Überlackieren von Säureprimer eingesetzt wird, ist Lufttrocknung über Nacht oder Wärmetrocknung erforderlich.
- Zur besseren Kontrolle der Schleifarbeiten kann nach dem Füllerspritzen und Ablüften Kontrollschwarz dünn aufgebelt werden.
- Der Füller ist einfärbbar mit bis zu 15% Standocryl VOC-Autolacken. Trocknung und Schleifbarkeit werden dadurch beeinflusst.
- Dieses Produkt ist für die Reparaturlackierung von PKW vorgesehen.
- Kann in zwei aufeinanderfolgenden Spritzgängen ohne Zwischenabluft aufgetragen werden.  
Nur empfohlen für neue Bleche, bei denen eine begrenzte Schichtdicke, d.h. 70-85 micron, benötigt wird.
- Es können bis zu 15% Stadox 2K-Elastic-Additiv beigemischt werden. Das Mischungsverhältnis ändert sich auf 4:1 plus 10% Stadox VOC-Verdünnung.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Stadox Basislack / Standocryl 2K-Autolack verwendet werden.

2K-Lacke reagieren mit Feuchtigkeit. Deshalb müssen alle Verarbeitungsgeräte, Mischgefäße usw. absolut wasserfrei sein. Verarbeitungsfertige Beschichtungsstoffe, die Isocyanate enthalten, können eine Reizwirkung auf die Schleimhäute - besonders auf die Atemorgane - ausüben und Überempfindlichkeitsreaktionen auslösen. Beim Einatmen von Dämpfen oder Spritznebeln besteht die Gefahr einer Sensibilisierung. Beim Umgang mit isocyanathaltigen Beschichtungsstoffen sind alle Maßnahmen für lösemittelhaltige Beschichtungsstoffe sorgfältig zu beachten. Insbesondere dürfen Spritznebel und Dämpfe nicht eingeatmet werden. Allergiker, Asthmatiker sowie Personen, die zu Erkrankungen der Atemwege neigen, dürfen für Arbeiten mit isocyanathaltigen Beschichtungsstoffen nicht herangezogen werden.

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.