

## スタンドックス VOC エクストリームフィラーU7600



新しい化学的性質をベースとしスタンドックス VOC エクストリームフィラー U7600 は前処理工程の大幅な改善をもたらす革命的な製品です。このフィラーはシングルスプレー工程(1 ビジットアプリケーション)で、非常に感動的な自然乾燥性能により処理台数の増加と効率向上望む全てのボディーショップに適しています。

- ・ スタンドックスエクストリームフィラーハードナー4600 とのシンプルな混合比 1:1
- ・ 優れた垂直安定性を備え扱いやすい。
- ・ 1 ビジットアプリケーション 最大 4 コート。
- ・ スプレーガンから直接非常に滑らかにフロー。
- ・ 非常に感動的な自然乾燥性能。\*20 分の自然乾燥で研磨可能。(＊ローカルの気候条件によります)。
- ・ 非常に柔軟な乾燥オプション: IR 乾燥と低温で短時間の強制乾燥も可能。
- ・ マイクロリペア、パネル、マルチパネルの補修、実際にはあらゆるタイプとサイズの修理が自然乾燥性能により同時に処理が可能。
- ・ 上塗り後の優れた光沢保持。
- ・ ホワイト、グレー、ブラックの 3 色が利用可能。
- ・ 金属素地面の前処理は、エクスプレスプレップワイブ U3000 の使用は必須です。
- ・ スタンドックス VOC エクストリームプラスチックアディティブ U7660 と組み合わせて、乗用車で最も一般的に使用されるプラスチック素材に直接塗装が可能。

### 革命的な速乾性フィラー



The Art of Refinishing.

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

# スタンドックス VOC エクストリームフィラーU7600

## 製品の使用について-標準サンディング仕様



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。



研磨・脱脂クリーニングし、スタンドックスエクスプレスプレップワイブ U3000 で処理された鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。

よく研磨・脱脂クリーニングした塗装面。

研磨・脱脂クリーニングした OEM プライマー。

研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。



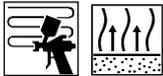
サフェーサー		ハードナー		アクセラレーター	
容量	重量	容量	重量	容量	重量
1	100	1	55	10%	10
U7600		4600		U7610 (2K シンナー使用可能)	



ポットライフ (20°C) : 30 分-1 時間



	口径	スプレー圧力	
HVLP	1.4-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧 (ノズル)
規制適合 (中圧)	1.4-1.6mm	1.5 バール	手元圧



2-4 コート      1 コート目塗装後、艶が消える迄フラッシュ、その後はフラッシュ不要



	エクストリームフィラーハードナー
20°C	20 分-1 時間
40-45°C	10-15 分
60-65°C	5-10 分



IR 短波乾燥機のガイドライン

ハーフパワー : 5-10 分



P500-P600



24 時間以内にオーバーコートする。

ベースコート+クリヤーコート

スタンドクリル VOC トップコート

スタンドブルーハードナー混合済みスタンドブルーベースコート+VOC エクストリームクリヤープラス K9600

MS/HS/VOC ハードナー混合済みスタンドックスベースコート+VOC エクストリームクリヤープラス K9600

### VOC規制

2004/42/II B (c) (540) 540: この製品 (製品カテゴリー: II B (c)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/L です。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

# スタンドックス VOC エクストリームフィラーU7600

## 製品の使用について-標準プラスチック仕様



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用ください。



外装の一般的なカーパーツの修理: 研磨・脱脂クリーニング

スカuffing・脱脂クリーニングしたプラスチック用 OEM プライマー。

新しい外装の一般的なカーパーツ: 60-65°C × 60 分加温/最初はスタンドフレックスプラスチッククリーナー(静電防止)6500 を浸み込ませた研磨パッドを使用。/最終はスタンドフレックスプラスチッククリーナー(静電防止)6500 で湿らせたクロスを使用。

表面を拭いて汚染物質を浮き上がらせ、直ぐに清潔なクロスで完全に拭き取ってください。

頻りにクロスは交換(清浄な面を使用)し、汚れたクロスは絶対に使用しないでください。



サフェーサー		ハードナー		アクセラレーター	
容量	重量	容量	重量	容量	重量
1	100	1	55	20%	20
U7600		4600		U7660	



ポットライフ(20°C): 30 分



	口径	スプレー圧力	
HVLP	1.4-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)
規制適合(中圧)	1.4-1.6mm	1.5 バール	手元圧



2-3 コート 1 コート目塗装後、艶が消える迄フラッシュ、その後はフラッシュ不要



	エクストリームフィラーハードナー4600
20°C	20 分-1 時間
40-45°C	10-15 分
60-65°C	5-10 分



P500-P600



24 時間以内にオーバーコートする。

ベースコート+軟質化したクリヤーコート

軟質化したスタンドクリル VOC トップコート

スタンドブルーハードナー混合済みスタンドブルーベースコート+軟質化 VOC エクストリームクリヤープラス K9600

MS/HS/VOC ハードナー混合済みスタンドックスベースコート+軟質化 VOC エクストリームクリヤープラス K9600

### VOC規制

2004/42/II B (c) (540) 540: この製品 (製品カテゴリー: II B (c)) に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/L です。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

# スタンドックス VOC エクストリームフィラーU7600

## 製品構成

スタンドクリル VOC エクストリームフィラーU7600

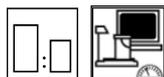
スタンドックス エクストリームフィラーハードナー4600

スタンドックス エクストリームフィラーアクセラレーターU7610

スタンドックス 2K シンナー

スタンドクリル VOC エクストリームプラスチックアディティブ U7660

## 製品の混合



混合比率は、スタンドウィン IQ の製品混合と TDS を利用できます。

シンナーの選択は塗装時の温度と補修サイズに従ってください。

4600	エクストリームフィラーハードナー4600 は VOC エクストリームフィラーU7600 にのみ U7600 にのみ使用可能な専用硬化剤です。すべてのタイプの修理、あらゆる気候条件および様々な乾燥条件で使用できます。
U7610	エクストリームフィラーアクセラレーターU7610 は VOC エクストリームフィラーU7600 に使用可能です。 特に低湿条件で自然乾燥性を加速させます。また U7600 の強制乾燥時に有効です。
U7660	VOC エクストリームプラスチックアディティブ U7660 は、VOC エクストリームフィラー U7600 および VOC エクストリーム W.O.W.フィラーU7650 でのみ使用される専用プラスチック添加剤であり、プラスチック素材に直接塗装を可能とします。
2K シンナー15-25	15°C以上-30°C未満
2K シンナー25-35	30°C以上
2K シンナー35-40	30°C以上、広面積



DIN4: 13-14 秒/20°C



80-150 μm

## 塗布面積 (理論値)

390m<sup>2</sup>/ 乾燥膜厚 1 ミクロン

理論的な塗布面積が異なる場合があります。

注: 実際の材料消費は、物体の形状、表面の状態、塗布方法、スプレーガンの設定、エア圧力などいくつかの要因に依存します。



使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄してください。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

# スタンドックス VOC エクストリームフィラーU7600

## 注意事項

- ・ ミキシングマシンにセットする前に十分に手で攪拌してください。
- ・ 湿度は乾燥性、ポットライフの促進に影響します。
- ・ VOC エクストリームフィラーのアンダーコートに酸プライマーもしくは EP プライマーサフェーサーを使用しないでください。
- ・ 金属素地面の前処理は、スタンドックスエクスプレस्पレップワイブ U3000 の使用は必須です。
- ・ 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。
- ・ パテをシールする為にコート間で短いフラッシュオフタイムを適用できます。
- ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- ・ 早いサンディングは柔軟性のある高品質なサンディングペーパーが可能にします。
- ・ 湿度/温度、膜厚により 20 分でサンディングが可能です。
- ・ 使用后、全ての缶は直ちに蓋をしっかりと閉めてください。
- ・ 必要に応じて、広面積の場合、混合済み塗料に 5%まで 2K シンナーを添加することが可能です。
- ・ VOC エクストリームフィラーU7600 は VOC エクストリームプラスチックアディティブ U7660 と混合した場合、主な目的ではありませんが、隣接する鋼板パネル品にも使用できます(金属素地にはスタンドックスエクスプレस्पレップワイブ U3000 で事前に処理する必要があります)。
- ・ 適切な付着性を確保するために、特に PP のようなプラスチック素材では VOC エクストリームフィラー U7600 を VOC エクストリームプラスチックアディティブ U7660 と混合し塗装する前に、追加の前処理工程(フレームトリートメントなど)を推奨します。
- ・ より詳細な情報、例えば適切なプラスチック素材についてはプラスチックペインティングシステムのテクニカルデータシート参照してください。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」