

## スタンドックス VOC エクストリーム W.O.W.フィラーU7650



アクサルタ特許の革新的な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 W.O.W.フィラーU7650 は革命的な製品です  
このフィラーは自動車補修業界で最速のウェットオンウェットフィラーで  
スタンドックスエクストリームシステムを強化し完成させます。  
5分という非常に感動的な最終フラッシュオフタイムで、交換部品補修で  
最高の効率と際立った光沢保持を望むボディ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 W.O.W.フィラーハードナー4650 と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 とのシンプルな 1:1+10%の混合比。
- ・ 2コートまでの最も効率的で容易な 1 ビジットアプリケーションプロセス。
- ・ 優れた垂直安定性とスプレーガンから直接非常に滑らかにフロー。
- ・ 5分後、のフラッシュタイムでスタンドブルーベースコートの塗装またはゴミ・ブツの研磨処理が可能。
- ・ 新しい技術はトップコート後の優れた光沢保持を提供します。
- ・ ホホワイト FC1、グレーFC2、ブラック FC3 の 3 色を利用可能。
- ・ 金属素地の前処理には、スタンドックスエクスプレスワイプ U3000 の使用が必須、塗装プロセスを必要とせず簡単に便利なプライマー処理を実現します。
- ・ 革新的なエクストリームシステムは、大幅なエネルギーコスト節約を伴う最短のリペアプロセスとして際立っています。
- ・ 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。

革命的なエクストリームテクノロジー、自動車補修業界で最速のウェットオンウェットフィラー。



The Art of Refinishing.

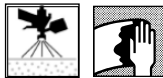
「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与しますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を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

# スタンドックス VOC エクストリーム W.O.W.フィラーU7650

## 製品の使用について-標準ウェットオンウェット仕様



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。

細かい研磨または研磨無しでよく脱脂された OEM プライマー。

備考: 現在市場には多くの種類の OEM プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。

この理由から OEM プライマーへはスカuffingを推奨します。

研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。



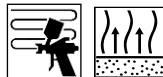
サフェーサー		ハードナー		アクセラレーター	
容量	重量	容量	重量	容量	重量
1	100	1	59	10%	11
U7650		4650		U7610	
				2K シンナー35-40	

気温 30°C以上で湿度 50%以上の場合、U7610 の代わりに 2K シンナー35-40 を使用してください。

ポットライフ(20°C): 30 分-1 時間



	口径	スプレー圧力	
HVLP	1.3-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)
規制適合(中圧)	1.3-1.6mm	1.5-1.8 バール	手元圧



1-2 コート 最終フラッシュオフ: 5 分-8 時間



8 時間以内にオーバーコートする。

スタンドブルーベースコート+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

## 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 W.O.W.ファイラーU7650

## 製品の使用について-プラスチック標準仕様



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

スクauffing・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	59	20%	20
U7650		4650		U7660	

ポットライフ(20°C): 30 分-1 時間



	口径	スプレー圧力	
HVLP	1.3-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)
規制適合(中圧)	1.3-1.6mm	1.5 バール	手元圧



1-2 コート 最終フラッシュオフ: 5 分-8 時間



8 時間以内にオーバーコートする。

スタンドブルーベースコート+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

### 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 W.O.W.フィラーU7650

## 製品構成

スタンドックス VOC エクストリーム W.O.W.フィラーU7650

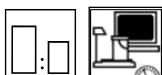
スタンドックス VOC エクストリームプラスチックアディティブ U7660

スタンドックス VOC エクストリーム W.O.W.フィラーハードナー4650

スタンドックス 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35-40

## 製品の混合



混合比率は、スタンドウイン 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。

4650	エクストリーム W.O.W.フィラーハードナー4650は VOC エクストリーム W.O.W.フィラー U7650 にもみ使用可能な専用硬化剤です。ほとんどの気候条件下で交換パネルの ウェットオンウェット補修に使用することができます。
U7610	エクストリームフィラーアクセラレーターは VOC エクストリームフィラーU7600 と VOC エクストリーム W.O.W.フィラーU7650 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の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35-40	30°C以上、広面積



DIN4: 13-14 秒/20°C



25-50  $\mu$ m

## 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 W.O.W.フィラーU7650

## 注意事項

- ・ VOC エクストリーム W.O.W.フィラーU7650 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レップワイプ U3000 の使用は必須です。VOC エクストリーム W.O.W.フィラーU7650 は、スタンドブルーベースコートの 3 ステージカラー補修に適しています。スタンドブルーベースコートのテクニカルデータシートの 3 ステージカラーを参照してください。
- ・ 最速で 5 分後にゴミ・ブツ処理が可能です。
- ・ 使用後、全ての缶は直ちに蓋をしっかりと閉めてください。
- ・ 混合済みの塗料は、元の容器に戻さないでください。
- ・ 使用前に塗料は室温(18-25°C)で保管してください。
- ・ 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 W.O.W.フィラーU7650 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レップワイプ 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 W.O.W.フィラーU7650 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。
- ・ VOC エクストリーム W.O.W.フィラーU7650 上に溶剤型ベースコートは使用できません。

「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。」