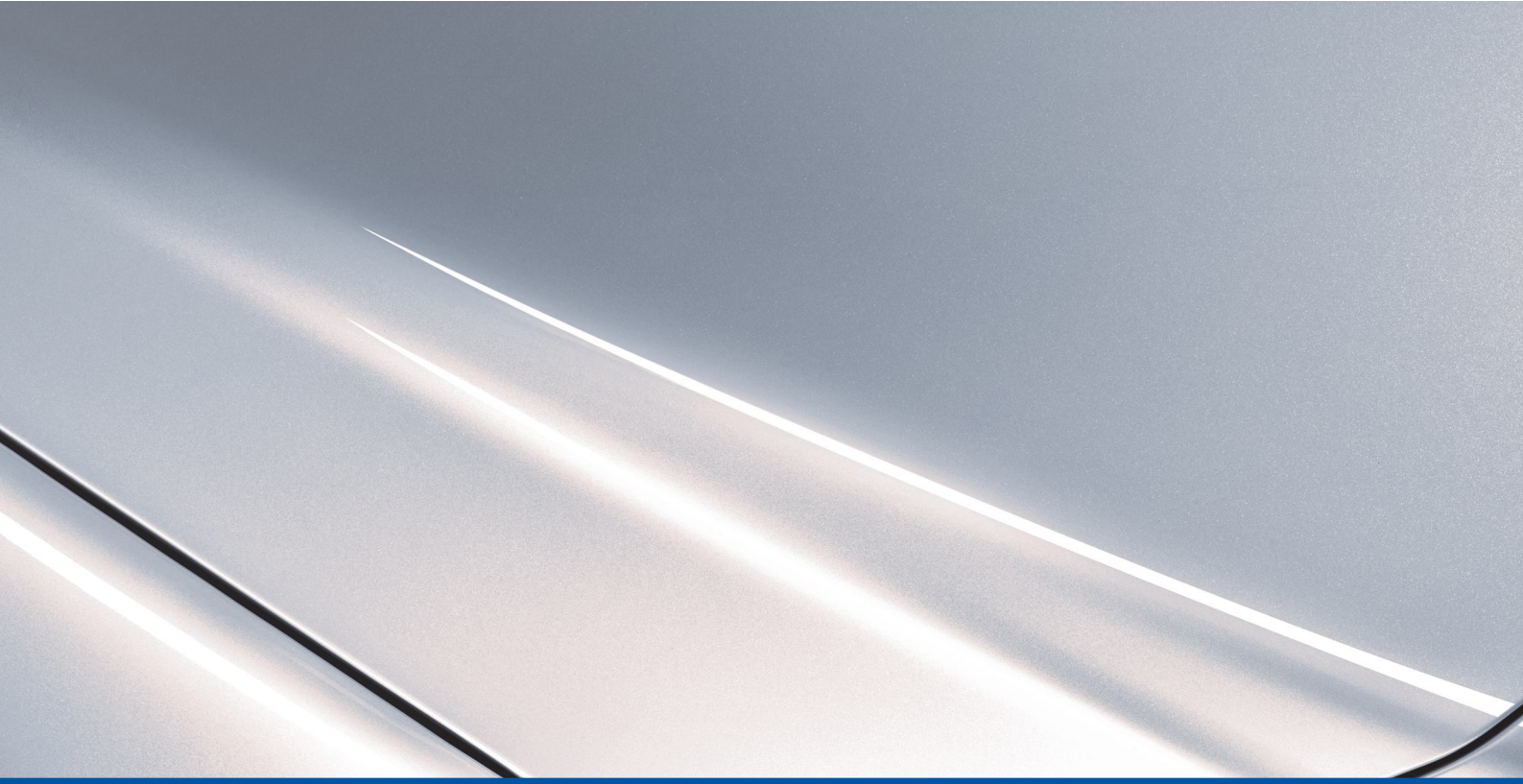


Apprêt VOC Xtreme U7670



Les apprêts Apprêt VOC Xtreme de 1ère gén. établissent la norme en productivité et en performance. Le nouveau Apprêt VOC Xtreme U7670 s'inscrit dans cette lignée. Cette solution réunit les options de ponçage et mouillé sur mouillé en un seul produit ne nécessitant qu'un seul durcisseur. Grâce à ses perf. extraordinaires de séchage, il permet aux ateliers d'améliorer l'efficacité et de réduire la complexité.

- Apprêt deux en un, combinant les options ponçage et non-ponçage (mouillé sur mouillé) en un seul produit.
- Rapport de mélange simple 1:1.
- Excellente stabilité verticale et application pratique.
- Performances de séchage à l'air excellente.
- Peut être poncé après 30 min à l'air libre* en application ponçage.
- La version mouillé sur mouillé peut être recouverte après 5 min.
- Options de séchage très flexibles : IR et cuisson à basse temp. également possibles pour des temps de séchage courts.
- Disponible en blanc, gris et noir.
- Pour le prétraitement des substrats métalliques, l'utilisation des lingettes Express Prep Wipes U3000 est obligatoire.

P – Productive Line (Gamme Productive). Des produits offrant des résultats durables et haute performance avec rapidité et précision, conçus pour réduire la consommation d'énergie et les déchets tout en améliorant la productivité de l'atelier.

STANDOX

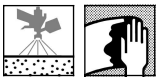
The Art of Refinishing.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application STANDARD SANDING - 4660



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier galvanisé et aluminium tendre, poncé et nettoyé, traité avec les Standox Lingettes Prep Express U3000.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.



Apprêt		Durcisseur		Diluant/Additif/Accelerateur	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660 4620*		U7610	

* En dessous de 15°C & 30% d'humidité relative, lorsque le séchage est trop lent, utiliser le Durcisseur pour Apprêt Xtreme Rapide 4620.



Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h
* Préparation du mélange avec Durcisseur pour Apprêt Xtreme Rapide 4620, appliquer dans les 30 min.



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



2 - 4 couches

Attendre jusqu'au matage après la première couche, pour les couches suivantes pas de désolvatation nécessaire



	Xtreme Filler Hardener
20 °C	30 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 5 - 10 min



P500 - P600



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis
Base mate + Vernis
Laque 2K
Pour obtenir les meilleurs performances du produit, il faut le poncer et le nettoyer avant de le recouvrir. S'il n'est pas poncé, il est possible de le stocker sans limitation de temps, il faudra juste le poncer et nettoyer avant de le recouvrir.

Conforme COV

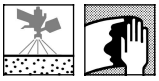
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application STANDARD SANDING HIGH BUILD - 4660



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier galvanisé et aluminium tendre, poncé et nettoyé, traité avec les Standox Lingettes Prep Express U3000.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.



Apprêt		Durcisseur		Diluant/Additif/Accelerateur	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660 4620*		U7610	

* En dessous de 15°C & 30% d'humidité relative, lorsque le séchage est trop lent, utiliser le Durcisseur pour Apprêt Xtreme Rapide 4620.

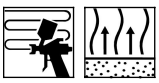


Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h
* Préparation du mélange avec Durcisseur pour Apprêt Xtreme Rapide 4620, appliquer dans les 30 min.



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



2 - 4 couches

First coat flashed till flat: 2 min - 5 min
avec désolvatation intermédiaire: 1 min - 2 min



	Xtreme Filler Hardener
20 °C	45 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 5 - 10 min



P500 - P600



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis
Standox Base mate + vernis
Laque 2K
Pour obtenir les meilleurs performances du produit, il faut le poncer et le nettoyer avant de le recouvrir. S'il n'est pas poncé, il est possible de le stocker sans limitation de temps, il faudra juste le poncer et nettoyer avant de le recouvrir.

Conforme COV

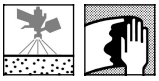
2004/42/ IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application STANDARD SANDING PLASTIC - 4660



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Primaire OEM pour plastique, égrené et nettoyé.
Pour les pièces neuves extérieures des véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage utiliser un chiffon doux imbibé deStandoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / nettoyage final avec un chiffon humidifié avecStandoflex Nettoyant Plastique antistatique.
Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.



Apprêt		Durcisseur		Diluant/Additif/Accelerateur	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
1	100	1	55	20%	20
U7670		4660		U7660	

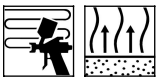


Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h
* Préparation du mélange avec Durcisseur pour Apprêt Xtreme Rapide 4620, appliquer dans les 30 min.



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	1.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



2 - 2 couches — Attendre jusqu'au matage après la première couche, pour les couches suivantes pas de désolvatation nécessaire



	Xtreme Filler Hardener
20 °C	30 min - 1 h
40 - 45 °C	10 min - 15 min
60 - 65 °C	5 min - 10 min



P500 - P600



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Vernis élastifié
Base mate + vernis élastifié
Laque 2K élastifiée
Pour obtenir les meilleurs performances du produit, il faut le poncer et le nettoyer avant de le recouvrir. S'il n'est pas poncé, il est possible de le stocker sans limitation de temps, il faudra juste le poncer et nettoyer avant de le recouvrir.

Conforme COV

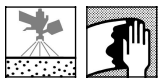
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application STANDARD WET-ON-WET - 4660



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier galvanisé et aluminium tendre, poncé et nettoyé, traité avec les Standox Lingettes Prep Express U3000.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.
Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.



Apprêt		Durcisseur		Diluant/Additif/Accelerateur	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
1	100	1	55	10%	10
U7670		4660		U7610 VOC T 30-40 *	

* Pour un environnement supérieur à 25°C / 50% d'humidité relative, utiliser VOC T 30-40 au lieu de U7610.



Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 5 min - 8 h



Egrenage très rapide possible après au moins 5 min.



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis
Base mate + Vernis
Laque 2K

Conforme COV

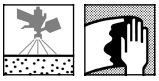
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application STANDARD WET-ON-WET PLASTICS - 4660



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Primaire OEM pour plastique, égrené et nettoyé.
Pour les pièces neuves extérieures des véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage utiliser un chiffon doux imbibé deStandoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / nettoyage final avec un chiffon humidifié avecStandoflex Nettoyant Plastique antistatique.
Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.



Apprêt		Durcisseur		Diluant/Additif/Accelerateur	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
1	100	1	55	20%	20
U7670		4660		U7660	



Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 5 min - 8 h



Egrenage très rapide possible après au moins 5 min.



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Vernis élastifié
Base mate + vernis élastifié
Laque 2K élastifiée

Conforme COV

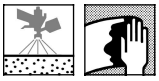
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application PONCAGE STANDARD - 4575/4570



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier galvanisé et aluminium tendre, poncé et nettoyé, traité avec les Standox Lingettes Prep Express U3000.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.



Apprêt		Durcisseur		Diluant/Additif/Accelerateur	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
2	100	1	29	30 - 40%	23 - 30
U7670		4575 4570		U7610	

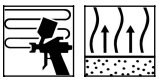


Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	1 - 1.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



2 - 4 couches	Attendre jusqu'au matage après la première couche, pour les couches suivantes pas de désolvatation nécessaire



	Xtreme Hardeners
20 °C	45 min - 1 h 15 min
40 - 45 °C	15 min - 20 min
60 - 65 °C	10 min - 15 min



Directives pour équipement IR onde courte
Mi-puissance: 5 - 15 min



P500 - P600



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis
Base mate + Vernis
Laque 2K
Pour obtenir les meilleurs performances du produit, il faut le poncer et le nettoyer avant de le recouvrir. S'il n'est pas poncé, il est possible de le stocker sans limitation de temps, il faudra juste le poncer et nettoyer avant de le recouvrir.

Conforme COV

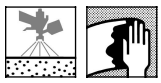
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application STANDARD WET-ON-WET - 4575



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier, acier galvanisé et aluminium tendre, poncé et nettoyé, traité avec les Standox Lingettes Prep Express U3000.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Impression d'origine (cataphorèse), finement poncée ou non poncée et parfaitement nettoyée.
Remarque : du fait de la grande variété de cataphorèses présentes sur le marché, leur qualité peut varier beaucoup. C'est pourquoi il est préférable d'égrener la cataphorèse.
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.



Apprêt		Durcisseur		Diluant/Additif/Accelerateur	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
2	100	1	29	30 - 40%	23 - 30
U7670		4575		U7610	



Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 - 1.8 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 5 min - 8 h



Dégrossissage très précoce, au plus tôt après 15 min possible.



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis
Base mate + Vernis
Laque 2K

Conforme COV

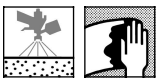
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application PONCAGE STANDARD PLASTIQUE - 4575/4570



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Primaire OEM pour plastique, égrené et nettoyé.
Pour les pièces neuves extérieures des véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage utiliser un chiffon doux imbibé deStandoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / nettoyage final avec un chiffon humidifié avecStandoflex Nettoyant Plastique antistatique.
Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.



Apprêt		Durcisseur		Additif		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
2	100	1	29	25%	19	25%	19
U7670		4575 4570		U7660		VOC T15-30	



Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	1.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches

Attendre jusqu'au matage après la première couche, pour les couches suivantes pas de désolvatation nécessaire



	Xtreme Hardeners
20 °C	45 min - 1 h 15 min
40 - 45 °C	15 min - 20 min
60 - 65 °C	10 min - 15 min



P500 - P600



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Vernis élastifié
Base mate + vernis élastifié
Laque 2K élastifiée
Pour obtenir les meilleurs performances du produit, il faut le poncer et le nettoyer avant de le recouvrir. S'il n'est pas poncé, il est possible de le stocker sans limitation de temps, il faudra juste le poncer et nettoyer avant de le recouvrir.

Conforme COV

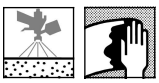
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Product preparation - application MOUILLE SUR MOUILLE STANDARD PLASTIQUES - 4575



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Primaire OEM pour plastique, égrené et nettoyé.
Pour les pièces neuves extérieures des véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage utiliser un chiffon doux imbibé deStandoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / nettoyage final avec un chiffon humidifié avecStandoflex Nettoyant Plastique antistatique.
Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.



Apprêt		Durcisseur		Additif		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
2	100	1	29	25%	19	25%	19
U7670		4575		U7660		VOC T15-30	



Durée de vie en pot à 20°C: 30 min - 1 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	1.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression de chapeau d'air

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches

Evaporation finale: 5 min - 8 h



Dégrossissage très précoce, au plus tôt après 15 min possible.



Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Vernis élastifié
Base mate + vernis élastifié
Laque 2K élastifiée

Conforme COV

204/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Produits

Apprêt VOC Xtreme U7670

Apprêt VOC Xtreme U7670

Apprêt VOC Xtreme U7670

Standox Durcisseur pour Apprêt Xtreme 4660

Standox Durcisseur Pour Apprêt Xtreme Rapide 4620

Standox Xtreme Durcisseur Rapide 4570

Xtreme Durcisseur Moyen Rapide 4575

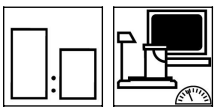
Standox Accélérateur Xtreme U7610

Standox Additif Plastique VOC Xtreme U7660

Standox Diluant VOC 15-30

Standox Diluant VOC 30-40

Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Standowin IQ et dans les FT spécifiques.
Le choix du durcisseur et du Diluant doit être fait en fonction de la température d'application et de la taille de la réparation.

4660	Le Durcisseur pour Apprêt Xtreme est un durcisseur dédié à n'utiliser que dans l'ApprêtVOC Xtreme. Il peut être utilisé pour tous types de réparations, sous toutes conditions climatiques et pour tous modes de séchage.
4620	Le Durcisseur rapide pour Apprêt Xtreme 4620 est un durcisseur dédié uniquement à l'Apprêt VOC Xtreme. Il accélère la performance de séchage et doit être utilisé uniquement par temps froid et sec <15°C / <30% d'humidité relative.
U7610	L'Accélérateur pour Apprêt Xtreme U7610 ne peut être utilisé que dans l'Apprêt VOC Xtreme. Il accélère le séchage, à l'air particulièrement dans des conditions de faible humidité et lorsque l'apprêt est mis en séchage forcé.
U7660	VOC Xtreme Plastic Additive U7660 is a dedicated plastic adhesion promoter to be used exclusively in VOC Xtreme Filles to provide direct to plastic refinishing properties L'additif pour plastique VOC Xtreme U7660 est un promoteur d'adhérence pour plastique dédié à être utilisé exclusivement dans le VOC Xtreme Apprêt U7600 pour fournir des propriétés de réparation directe sur plastique.
VOC T 15-30	Diluant médium adapté aux réparations de un à plusieurs éléments et de grande taille. Recommandé pour des températures d'application de 15-30°C.
VOC T 30-40	Diluant lent pour réparations de taille moyenne à grande. Recommandé pour utilisation dans les climats chauds par ex. 30-40°C.

Apprêt VOC Xtreme U7670



80 - 150 µm Sanding
120 - 250 µm Sanding High Build
80 - 150 µm Sanding Plastics
25 - 50 µm Wet-on-Wet

Rendement théorique

380 - 385 m²/l à 1 micron d'épaisseur de film sec
Du fait des différentes caractéristiques de durcisseur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.
Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

Remarques

- Mélanger soigneusement à la main avant de placer la boite sur le meuble mélangeur.
- L'humidité à un effet accélérateur sur le séchage et réduit la durée de vie du mélange.
- L'utilisation des Standox Lingettes Prep Express U3000 est obligatoire pour les supports métalliques à nu. La non_utilisation peut être détectée analytiquement.
- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Peut également être appliqué avec de courtes désolvatations intermédiaires pour isoler les réparations au Mastic les réparations et les travaux de préparation sensibles.
- Le matériel excédentaire ne doit pas être remis dans la boîte d’origine.
- Le ponçage après séchage très rapide sera exécuté avec des disques abrasifs prémium / flexibles.
- Ponçable après 30 min en fonction de l'humidité / la température et l'épaisseur de film sec.
- Après utilisation toutes les boites doivent être refermées immédiatement.
- Si nécessaire, pour de grandes surfaces, jusqu'à 5% de diluant peuvent être ajoutés au produit mélangé.
- Si Standox VOC Apprêt Xtreme U7670 est mélangé avec VOC Xtreme Additif Plastique U7660, ce mélange peut également être appliqué sur des pièces métalliques adjacentes (les zones métalliques nues doivent être pré-apprêtées avec Standox Lingettes Prep Express U3000) bien que ce ne soit pas l'intention première.
- Pour des propriétés d'adhérence améliorées, en particulier sur des substrats plastiques sensibles tels que par ex. PP, l'utilisation de l'apprêt pour plastique Standoflex Plastic Adhesion Primer U3070/U3070S avant l'application du mastic humide sur mouillé VOC Xtreme U7670 mélangé avec l'additif pour plastique VOC Xtreme U7660 est recommandée.
- Pour des informations plus détaillées, par ex. supports en plastique appropriés, veuillez vous référer à la fiche technique du système de peinture plastique Standox SXPlasticSystem.

Apprêt VOC Xtreme U7670

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Standox. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Standox, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.