

# Standofleet 2K-Grundierfüller U2510



**Standofleet ist das Lacksystem für Nutzfahrzeuglackierungen, das die strengen VOC-Grenzwerte der Europäischen Union einhält mit Baukasten-Prinzip. Der Standofleet 2K-Grundierfüller U2510 ist ein VOC-konformer 2-Komponenten Nass-in-Nass-/Schleiffüller für den universellen Einsatz im NFZ-Bereich.**

- Gutes Füllvermögen.
- Gutes Standvermögen.
- Universeller Einsatz.

**Universell und umweltbewusst.**



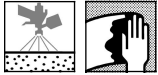
**The Art of Refinishing.**

# Standofleet 2K-Grundierfüller U2510

## Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN HS



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 grundiert.

Coil-Coating, geschliffen und gereinigt

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

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Gestahlter Stahl (SA 2.5)



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
6	100	1	12	25 - 30 %	18 - 21
U2510		4110 (FLEET HS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4120 (FLEET HS) *		5120 (FLEET THINNER)	
		4130 (FLEET HS SLOW) *		5130 (FLEET SLOW)	
				5140 (FLEET EXTRA SLOW)	
				5150 (FLEET SPECIAL)	

\* Verarbeitungsviskosität DIN4: 20-26 s

Verarbeitungszeit bei 20°C: 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben

2 - 3 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.  
vor Ofentrocknung: 15 Min. - 30 Min.



	<b>4120 / 4110 / 4130</b>
60 °C	45 Min.

P360 - P500



Standofleet 2K-Decklack  
Lösemittelhaltiger Basislack

VOC-konform

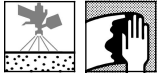
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

# Standofleet 2K-Grundierfüller U2510

## Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN MS



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 grundiert.

Coil-Coating, geschliffen und gereinigt

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

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Gestahlter Stahl (SA 2.5)



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	22	10 %	8
U2510		4010 (FLEET MS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4020 (FLEET MS) *		5120 (FLEET THINNER)	
				5130 (FLEET SLOW)	
				5140 (FLEET EXTRA SLOW)	
				5150 (FLEET SPECIAL)	

\* Verarbeitungsviskosität DIN4: 20-26 s

Verarbeitungszeit bei 20°C: 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Zerstäubendruck
Förderpumpe	1.1	2 - 2.5 bar	Zerstäubendruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben

2 - 3 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 5 Min. - 10 Min.  
vor Ofentrocknung: 15 Min. - 30 Min.



	<b>4020 / 4010</b>
60 °C	45 Min.

P360 - P500



Standofleet 2K-Decklack  
Lösemittelhaltiger Basislack

VOC-konform

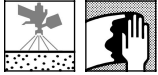
Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

# Standofleet 2K-Grundierfüller U2510

## Product preparation - application STANDARD NASS-IN-NASS HS



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 grundiert.

Coil-Coating, geschliffen und gereinigt

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

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Gestrahelter Stahl (SA 2.5)



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
6	100	1	12	30 %	21
U2510		4110 (FLEET HS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4120 (FLEET HS) *		5120 (FLEET THINNER)	
		4130 (FLEET HS SLOW) *		5130 (FLEET SLOW)	
				5140 (FLEET EXTRA SLOW)	
				5150 (FLEET SPECIAL)	

\* Verarbeitungsviskosität DIN4: 18-20 s



Verarbeitungszeit bei 20°C: 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Zerstäubendruck
Förderpumpe	1.1	2 - 2.5 bar	Zerstäubendruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



1 Spritzgang

Endabluff: 30 Min. - 1 Std.



Standofleet 2K-Decklack  
Lösemittelhaltiger Basislack

VOC-konform

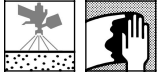
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

# Standofleet 2K-Grundierfüller U2510

## Product preparation - application STANDARD NASS-IN-NASS MS



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 grundiert.

Coil-Coating, geschliffen und gereinigt

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

Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.

Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.

Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.

Gestrahler Stahl (SA 2.5)



Füller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	22	15 %	12
U2510		4010 (FLEET MS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4020 (FLEET MS) *		5120 (FLEET THINNER)	
				5130 (FLEET SLOW)	
				5140 (FLEET EXTRA SLOW)	
				5150 (FLEET SPECIAL)	

\* Verarbeitungsviskosität DIN4: 18-20 s

Verarbeitungszeit bei 20°C: 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben

1 Spritzgang

Endabluff: 30 Min. - 1 Std.



Standofleet 2K-Decklack

Lösemittelhaltiger Basislack

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

# Standofleet 2K-Grundierfüller U2510

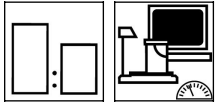
## Produkte

Standofleet 2K-Grundierfüller U2510

Standofleet 2K-HS-Härter 4120  
Standofleet 2K-HS-Härter Kurz 4110  
Standofleet 2K-HS-Härter Lang 4130  
Standofleet 2K-MS-Härter 4020  
Standofleet 2K-MS-Härter Kurz 4010

Standofleet 2K-Spezial-Verdünnung 5150  
Standofleet 2K-Verdünnung 5120  
Standofleet 2K-Verdünnung Extra Lang 5140  
Standofleet 2K-Verdünnung Kurz 5110  
Standofleet 2K-Verdünnung Lang 5130

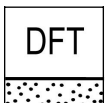
## Produktmix



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

4010	Beschleunigter kurzer Härter für kleine Teile oder Designarbeiten (Streifen) 20 - 25°C.
4020	Standard Härter für alle 2K NFZ-Produkte (20 - 25°C).
4110	Beschleunigter kurzer Härter für kleine Teile oder Designarbeiten (Streifen) 20 - 25°C.
4120	Standard Härter für alle 2K NFZ-Produkte (20 - 25°C).
4130	Langer Härter für große Flächen und hohe Temperaturen (>30°C).
5110	Kurze Verdünnung nur für kleine Teile/Flächen (15 - 20°C).
5120	Standard NFZ-Verdünnung für alle NFZ-Produkte (20 - 25°C).
5130	Lange Verdünnung für große Flächen und hohe Temperaturen (25 - 30°C), um Spritznebel Probleme zu vermeiden.
5140	Extra lange Verdünnung für große Flächen und sehr hohe Temperaturen (>35°C), um Spritznebel Probleme zu vermeiden.
5150	Spezielle Verdünnung nur für die Applikation mit Airless oder Airmix.

50 - 100 µm



### Theoretische Ergiebigkeit

470 - 480 m<sup>2</sup>/l bei 1 µm Trockenschichtdicke  
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.  
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleinstellung, Eingangsdruck usw.

# Standofleet 2K-Grundierfüller U2510



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.

---

## Hinweis

---

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
  - Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebilde zurück geschüttet werden.
  - Auf sandgestrahltem Stahl muss die Trockenschichtdicke oberhalb der Spitzen gemessen werden.
  - Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
  - Bei Weiterverarbeitung im Nonstop-Verfahren muss die Überlackierung mit Decklack innerhalb von 24 h erfolgen, ansonsten ist eine Trocknung und Anschleifen notwendig.
  - Der Füller ist bis zu 10 % mit Standofleet-/ Standomix-Mischlacken oder bis zu 20% mit Standofleet Decklack einfärbbar. Trocknung und Schleifbarkeit können dadurch beeinflusst werden.
- 

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Standox 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 Standox 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.

