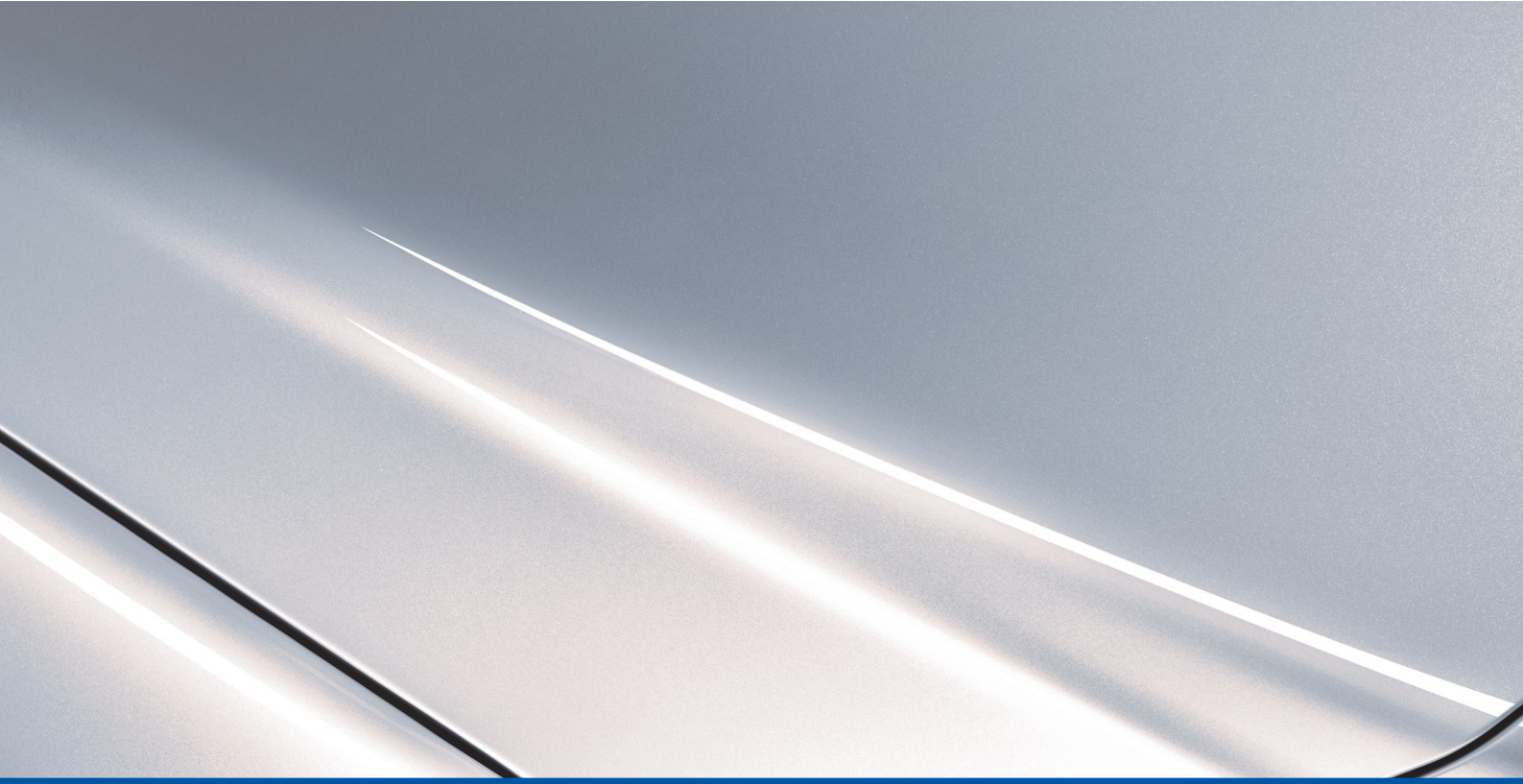


Standofleet MS-Decklack

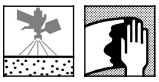
Der Standofleet MS-Decklack liefert herausragenden Glanz und Farbtonbeständigkeit im Nutzfahrzeugsegment und läßt sich anwenderfreundlich in zwei Spritzgängen verarbeiten.

STANDOX
The Art of Refinishing.

Standofleet MS-Decklack

Product preparation - application Standard - HS

Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
Grundierung / Grundierfüller oder Füller, geschliffen
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei nass-in-nass Verarbeitung
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.

Decklack	Härter	Verdünnung
4	1	20%
	4110 (Fleet HS)	5110 (Fleet Fast)
	4120 (Fleet HS)	5120 (Fleet Thinner)
	4130 (Fleet HS)	5130 (Fleet Slow)
		5140 (Fleet Extra Slow)

Verarbeitungszeit bei 20°C: 3 Std. - 4 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	2.5 - 3 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.3 bar	Materialdruck
Airmix	0.23 - 0.28	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben

2 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
Endabluft: 5 Min. - 15 Min.

	4110 / 4120 / 4130
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	30 Min. - 45 Min.

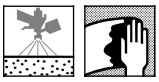
VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Standofleet MS-Decklack

Product preparation - application Standard - MS

Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
Grundierung / Grundierfüller oder Füller, geschliffen
Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei nass-in-nass Verarbeitung
Reparaturstellen sollten mit P500-P600 (Maschine) oder P800-P1000 (von Hand) geschliffen werden.

Decklack	Härter	Verdünnung
2	1	0 - 5%
	4020 (Fleet MS)	5110 (Fleet Fast)
	4010 (Fleet MS Fast)	5120 (Fleet Thinner)
		5130 (Fleet Slow)
		5140 (Fleet Extra Slow)

Verarbeitungszeit bei 20°C: 3 Std. - 4 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	2.5 - 3 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.3 bar	Materialdruck
Airmix	0.23 - 0.28	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben

2 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
Endabluft: 5 Min. - 15 Min.

	4020 / 4010
20 °C	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	30 Min. - 45 Min.

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Standofleet MS-Decklack

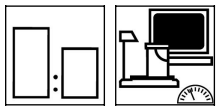
Produkte

Standofleet MS-Decklack

Standofleet 2K-MS-Härter 4020
Standofleet 2K-MS-Härter Kurz 4010

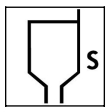
Standofleet 2K-Spezial-Verdünnung 5150
Standofleet 2K-Verdünnung 5120
Standofleet 2K-Verdünnung Extra Lang 5140
Standofleet 2K-Verdünnung Kurz 5110
Standofleet 2K-Verdünnung Lang 5130

Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin 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).
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.

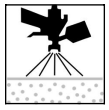


DIN 4: 18 - 24 s bei 20°C

40 - 60 µm

Theoretische Ergiebigkeit

410 - 420 m²/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, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.



Standofleet MS-Decklack ist überlackierbar innerhalb von 8 Stunden, Anschleifen erforderlich

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 Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Verarbeitung bei RAL9006: Einen vollen Spritzgang auftragen. 15 Minuten ablüften lassen. Einen vollen Spritzgang auftragen und sofort anschließend einen verhaltenen Spritzgang auftragen mit 0 - 5 Minuten Ablüftzeit zwischen den Spritzgängen.
- Bei der Mehfarbenlackierung, kann Fleet Thinner 1:1 durch Standofleet Mehrfarben Additiv 5100 ersetzt werden (Zugabe 5 bis max. 15%).
- Farbtöne müssen sofort nach Ausmischung und vor Verarbeitung homogenisiert werden.
- Bei schwach deckenden Farbtönen kann es notwendig sein, nach 10 Min. Ablüftzeit einen weiteren Spritzgang aufzutragen.
- Elektrostatisch verarbeitbar. Schichtstärke von max. 60 micron und Ablüftzeit beachten.
- Härtergebinde sofort nach Gebrauch fest verschließen, denn das Produkt reagiert mit Luftfeuchtigkeit und Wasser und verliert dadurch seine Durchtrocknungseigenschaft.
- Anschleifen ist erforderlich:
  - wenn eine Decklackschicht beschleunigt mit Standofleet Mehrfarben-Additiv forciert getrocknet wurde und über Nacht in der Kabine belassen wurde.
  - wenn eine Decklackschicht beschleunigt mit Standofleet Mehrfarben-Additiv mehr als einmal forciert getrocknet wurde.
- Durch den Einsatz von Standofleet Mix 705 Binder HS matt können unterschiedliche Glanzgrade erzielt werden. Mischungsverhältnisse siehe Colortools.
- 15 % Standox Elastic-Additiv 5660 können zum Produkt hinzugefügt werden. Das Härterverhältnis bleibt unverändert; die Verdünnungszugabe beträgt 15 %.

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.