

# Standofleet Reaktionsprimer-Pro U2620



**Der Standofleet Reaction Primer Pro U2620 ist ein neu entwickelter Zinkchromat freier 2K Wash Primer auf Polyvinylbutyral-Basis speziell für die Bedürfnisse im NFZ und Bus Bereich. Durch seine passivierende Wirkung, eignet er sich besonders für die Lackierung von Aluminium und Edelstahl.**

- Zinkchromat frei und entspricht somit der REACH Richtlinie.
- Bietet sehr gute Korrosionsbeständigkeit.
- Schnelle Trocknung.



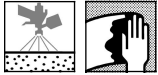
**The Art of Refinishing.**

# Standofleet Reaktionsprimer-Pro U2620

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



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



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
 Vorbehandelte Korrosionsschäden (z.B. gestrahlt)  
 Edelstahl, geschliffen und gereinigt  
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
 Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.



| Primer |      | Härter  |      | Verdünnung |         |
|--------|------|---------|------|------------|---------|
| Vol.   | Gew. | Vol.    | Gew. | Vol.       | Gew.    |
| 2      | 100  | 1       | 43   | 0 - 5      | 0 - 225 |
| U2620  |      | U2540 * |      | 5130       |         |

\* Angesetztes Material muss am selben Tag verarbeitet werden!

Verarbeitungszeit bei 20°C: 8 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 - 1.2 bar | Materialdruck   |
| Airmix      | 0.3        | 50 - 90 bar   | Materialdruck   |

siehe Herstellerangaben



| Grundierung                 |                    | Grundierfüller              |   |
|-----------------------------|--------------------|-----------------------------|---|
| 1 geschlossener Spritzgang. | Endabluft: 30 Min. | 2 geschlossene Spritzgänge. | mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.<br>Endabluft: 30 Min. |



| Grundierung | Grundierfüller                                |
|-------------|---|
| 2K Füller   | nur seidenglänzender / matter NFZ 2K Decklack |

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(780) 750: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 780 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 750 g/l.

# Standofleet Reaktionsprimer-Pro U2620

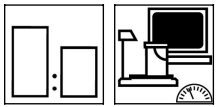
## Produkte

Standofleet Reaktionsprimer-Pro U2620

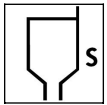
Standofleet Zusatzlösung U2540

Standofleet 2K-Verdünnung Lang 5130

## Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Datenblatt.



DIN 4: 22 - 25 s bei 20°C



12 - 15 µm Grundierung  
15 - 25 µm Grundierfüller

### Theoretische Ergiebigkeit

180 - 200 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, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.



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.
- Innerhalb von maximal 24 Stunden überlackieren.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Nach dem Schleifen und Reinigen muss das Aluminium sofort grundiert werden, um eine Oxidation und somit spätere Haftungsstörungen zu vermeiden.
- In Non-VOC Ländern kann das Material auch mit Standofleet MS-Decklack überlackiert werden.
- Nicht mit Polyester-, EP-, Standohyd- und Standoblue-Produkten überarbeiten.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Standox Basislack verwendet werden.
- At higher ambient temperature 5% 5130 can be added to ease the application.

# Standofleet Reaktionsprimer-Pro U2620

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.

