

Standofleet Epoxy Surfacer U2200



Standofleet es el sistema de pintado modular para vehículos comerciales, que cumple los estrictos límites de emisión de VOC impuestos por la Unión Europea. Standofleet Epoxy Surfacer U2200 es un aparejo imprimación especial de base epoxi.

- Certificado para soldadura.
- Excelente estabilidad sobre superficies verticales.
- Buena protección anticorrosiva.

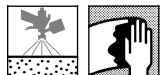


Standofleet Epoxy Surfacer U2200

Product preparation - application ESTANDAR



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio
 Acero galvanizado o aluminio lijados y limpios
 Acero inoxidable lijado.
 Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.
 Coil coated, limpia y matizada
 Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.
 Acero chorreado (SA 2,5)



Imprimación		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	11	15-20%	10-13
U2200		U2210*		5110 (Fleet Fast) 5120 (Fleet Thinner) 5180 (EP Slow)	

* Viscosidad aplicación DIN4: 20-26 seg.

Imprimación		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	11	20-25%	13-16
U2200		U2230**		5110 (Fleet Fast) 5120 (Fleet Thinner) 5180 (EP Slow)	

** Endurecedor preferido para lijar después de secar durante la noche.

a 20°C: 4 h - 8 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2.5 - 3 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.8 bar	Presión del material
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante

2 - 3 manos

con evaporación intermedia: 10 min - 15 min
 antes de hornear: 1 h



	U2210	U2230
20 °C	1 día - 1 día 6 h	12 h - 16 h
60 - 65 °C	45 min	35 min

P360 - P400



Monocapa Standofleet 2K

Cumple la legislación COV

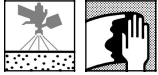
2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Standofleet Epoxy Surfacer U2200

Product preparation - application ESTÁNDAR - HÚMEDO SOBRE HÚMEDO



Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.



Metal desnudo lijado y limpio
 Acero galvanizado o aluminio lijados y limpios
 Acero inoxidable lijado.
 Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.
 Coil coated, limpia y matizada
 Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.



Imprimación		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	11	20-30%	12-19
U2200		U2210*		5110 (Fleet Fast)	
				5120 (Fleet Thinner)	
				5180 (EP Slow)	

Imprimación		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	11	25-30%	16-20
U2200		U2230*		5110 (Fleet Fast)	
				5120 (Fleet Thinner)	
				5180 (EP Slow)	

* Viscosidad aplicación DIN4: 18-20 seg.

a 20°C: 4 h - 8 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2.5 - 3 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.8 bar	Presión del material
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



Imprimación		Imprimación-aparejo	
1 manos	evaporación final: 15 min - 20 min	1 - 2 manos	con evaporación intermedia: 5 min - 10 min evaporación final: 30 min - 1 h



	U2210 / U2230
20 °C	45 min - 3 días



Imprimación	Imprimación-aparejo
Aparejo 2K	Monocapa Standofleet 2K

Cumple la legislación COV

2004/42/IIB(C)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(C))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Standofleet Epoxy Surfacer U2200

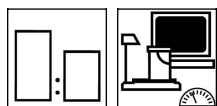
Productos

Standofleet Epoxy Surfacer U2200

Standofleet EP Hardener Fast U2230
Standofleet EP Hardener U2210

Standofleet EP Thinner Slow 5180

Mezcla de producto

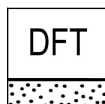


Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Standowin IQ y en las fichas técnicas específicas.

La elección de endurecedor y Diluyente debe hacerse en base a la temperatura de aplicación y tamaño de la superficie.

5110	Diluyente rápido solo para pequeñas piezas (15-20°C).
5120	Diluyente estándar para VC, para todos los productos para VC (vehículo comercial) (20-25°C).
5180	Diluyente especial para productos epoxi (por encima de 28°C).

50 - 80 μm



Rendimiento teórico

370 - 380 m^2/l con un espesor de película seca de 1 micras

Debido a las diferentes características del endurecedor y las diferentes proporciones de la mezcla lista para usar en algunas versiones de la Ficha Técnica, el cálculo del rendimiento teórico podría variar.

Nota: El consumo práctico de material depende de varios factores, p.ej. la geometría del objeto, la formación de la superficie, el método de aplicación, los parámetros de la pistola, la presión de entrada, etc.

Limpiar tras su uso con un disolvente de limpieza apropiado.



Standofleet Epoxy Surfacer U2200

Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
 - El material activado no debe verse de nuevo en el bote original.
 - No puede ser aplicado sobre imprimación fosfatante.
 - Las masillas de poliéster pueden ser aplicadas sobre Imprimaciones Aparejo Epoxy secas y lijadas.
 - Sobre acero chorreado con arena, el espesor de película seca recomendado se ha de medir sobre los picos.
 - Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
 - El aparejo se puede tinter con hasta un 10% de tintes Standofleet / Standomix o hasta un 20% de Acabado Standofleet. Su secado y lijado pueden verse afectados.
 - U2200 se puede recubrir en un plazo de 72 horas sin lijado intermedio.
 - En los países donde todavía no se ha implementado la legislación COV, también se puede usar la base bicapa Stadox Basecoat.
-

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos Stadox. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos Stadox, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.

