

# Standofleet Epoxy Surfacer U2200



**Standofleet to modułowy system lakierniczy do pojazdów użytkowych spełniający surowe wymaganiami UE w zakresie emisji LZO. Standofleet Epoxy Surfacer U2200 to wypełniacz gruntujący na bazie żywicy epoksydowej.**

- Atest spalności.
- Znakomita stabilność na powierzchniach pionowych.
- Dobra ochrona przed korozją.



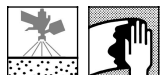
**The Art of Refinishing.**

# Standofleet Epoxy Surfacer U2200

## Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARDOWA WERSJA DO SZLIFOWANIA



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona  
 Stal ocynkowana lub aluminium przeszlifowane i oczyszczone  
 Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona  
 Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone  
 Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona  
 Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.  
 Stal po obróbce strumieniowo-ścierniej (SA 2.5)



Grunt		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	11	15-20%	10-13
U2200		U2210*		5110 (Fleet Fast) 5120 (Fleet Thinner) 5180 (EP Slow)	

\* Lepkość natrysk. DIN4: 20-26 sekund

Grunt		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	11	20-25%	13-16
U2200		U2230**		5110 (Fleet Fast) 5120 (Fleet Thinner) 5180 (EP Slow)	

\*\* Preferowany utwardzacz w przypadku szlifowania po suszeniu przez noc.

w 20°C: 4 h - 8 h

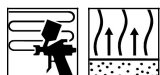


	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1	2.5 - 3 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1	0.8 - 1.8 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta

2 - 3 warstwy

z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 10 min - 15 min  
 przed wygrzewaniem: 1 h



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

P360 - P400



Standofleet 2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

# Standofleet Epoxy Surfacer U2200

## Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD – MOKRO NA MOKRO



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona  
 Stal ocynkowana lub aluminium przeszlifowane i oczyszczone  
 Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona  
 Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, przeszlifowane i oczyszczone  
 Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona  
 Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco.



Grunt		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	11	20-30%	12-19
U2200		U2210*		5110 (Fleet Fast) 5120 (Fleet Thinner) 5180 (EP Slow)	

Grunt		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	11	25-30%	16-20
U2200		U2230*		5110 (Fleet Fast) 5120 (Fleet Thinner) 5180 (EP Slow)	

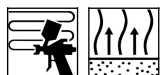
\* Lepkość natrysk. DIN4: 18-20 sekund

w 20°C: 4 h - 8 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1	2.5 - 3 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1	0.8 - 1.8 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



Grunt		Podkład gruntujący	
1 warstwa	końcowe odparowanie: 15 min - 20 min	1 - 2 warstwy	z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 5 min - 10 min końcowe odparowanie: 30 min - 1 h



	U2210 / U2230
20 °C	45 min - 3 dni



Grunt	Podkład gruntujący
2K Podkład	Standofleet 2K Topcoat

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IB(C)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(C)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

# Standofleet Epoxy Surfacer U2200

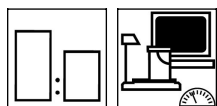
## Produkty

Standofleet Epoxy Surfacer U2200

Standofleet EP Hardener Fast U2230  
Standofleet EP Hardener U2210

Standofleet EP Thinner Slow 5180

## Mieszanie produktu

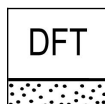


Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Standowin IQ oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu.

Utwardzacz i Rozcieńczalnik powinien być wybrany w zależności od temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.

5110	Szybki rozcieńczalnik tylko dla małych elementów/powierzchni (15-20°C).
5120	Standardowy CV rozcieńczalnik dla wszystkich produktów CV (20 -25°C).
5180	Specjalny rozcieńczalnik do produktów epoksydowych (powyżej 28°C).

50 - 80  $\mu$ m



### Teoretyczna wydajność

370 - 380 m<sup>2</sup>/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki

Ze względu na różne właściwości Utwardzacz i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.

Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometrii obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.



Czyścić po użyciu przy zastosowaniu właściwego rozpuszczalnikowego środka do mycia pistoletów.

# Standofleet Epoxy Surfacer U2200

## Uwagi

---

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
  - Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszki.
  - Nie może być nakładany na grunty zawierające kwas.
  - Szpachle poliestrowe mogą być nanoszone na utwardzone i przeszlifowane epoksydowe podkłady gruntujące.
  - W przypadku piaskowanej stali zalecaną grubość suchej powłoki należy mierzyć od wierzchołków najwyższych nierówności.
  - Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszki na mieszalniku.
  - Podkład może być barwiony do 10% pigmentami Standofleet / Standomix MIX lub do 20% lakierem nawierzchniowym Standofleet Topcoat. Może to wpłynąć na schnięcie i szlifowalność produktu.
  - U2200 może być pokrywany w ciągu 72 godzin, bez międzyszlifowania.
  - W krajach gdzie nie obowiązuje legislacja LZO można zastosować również lakier bazowy Standox Basecoat.
- 

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Standox asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Standox, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.

