

Standofleet Apprêt Epoxy U2200



Standofleet est le système de peinture modulaire conçu pour les véhicules commerciaux qui est conforme aux limites de COV imposées par l'Union Européenne. Standofleet Apprêt Epoxy U2200 est une impression-apprêt spéciale à base d'époxy.

- Agréé pour le soudage.
- Excellente stabilité verticale.
- Bonne protection contre la corrosion.



The Art of Refinishing.

Standofleet Apprêt Epoxy U2200

Product preparation - application STANDARD AVEC PONÇAGE



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé
 Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés
 Acier inoxydable, poncé
 Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
 Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage
 Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
 Acier sablé (SA 2.5)



| Impression | | Durcisseur | | Diluant | |
|------------|-------|------------|-------|----------------------|-------|
| Volume | Poids | Volume | Poids | Volume | Poids |
| 5 | 100 | 1 | 11 | 15-20% | 10-13 |
| U2200 | | U2210* | | 5110 (Fleet Fast) | |
| | | | | 5120 (Fleet Thinner) | |
| | | | | 5180 (EP Slow) | |

* Viscosité d'application DIN4: 20-26 secondes

| Impression | | Durcisseur | | Diluant | |
|------------|-------|------------|-------|----------------------|-------|
| Volume | Poids | Volume | Poids | Volume | Poids |
| 5 | 100 | 1 | 11 | 20-25% | 13-16 |
| U2200 | | U2230** | | 5110 (Fleet Fast) | |
| | | | | 5120 (Fleet Thinner) | |
| | | | | 5180 (EP Slow) | |

** Durcisseur préféré pour un ponçage après une nuit de séchage.

à 20°C: 4 h - 8 h



| | Buse | Pression de pulvérisation | |
|------------------|-------------|---------------------------|------------------------|
| Conforme | 1.4 - 1.8 | 2 - 2.5 bar | pression d'entrée |
| HVLP | 1.4 - 1.8 | 0.7 bar | pression d'atomisation |
| Pompe à membrane | 1.1 | 2.5 - 3 bar | pression d'atomisation |
| Pompe à membrane | 1.1 | 0.8 - 1.8 bar | pression du produit |
| Airmix | 0.28 - 0.33 | 50 - 120 bar | pression du produit |

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches avec désolvatation intermédiaire: 10 min - 15 min avant étuvage: 1 h



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



P360 - P400



Standofleet Laque 2K

Conforme COV

2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Standofleet Apprêt Epoxy U2200

Product preparation - application STANDARD – MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Acier nu poncé et nettoyé
 Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés
 Acier inoxydable, poncé
 Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
 Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage
 Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.



| Impression | | Durcisseur | | Diluant | |
|------------|-------|------------|-------|----------------------|-------|
| Volume | Poids | Volume | Poids | Volume | Poids |
| 5 | 100 | 1 | 11 | 20-30% | 12-19 |
| U2200 | | U2210* | | 5110 (Fleet Fast) | |
| | | | | 5120 (Fleet Thinner) | |
| | | | | 5180 (EP Slow) | |

| Impression | | Durcisseur | | Diluant | |
|------------|-------|------------|-------|----------------------|-------|
| Volume | Poids | Volume | Poids | Volume | Poids |
| 5 | 100 | 1 | 11 | 25-30% | 16-20 |
| U2200 | | U2230* | | 5110 (Fleet Fast) | |
| | | | | 5120 (Fleet Thinner) | |
| | | | | 5180 (EP Slow) | |

* Viscosité d'application DIN4: 18-20 secondes

à 20°C: 4 h - 8 h



| | Buse | Pression de pulvérisation | |
|------------------|-------------|---------------------------|------------------------|
| Conforme | 1.4 - 1.8 | 2 - 2.5 bar | pression d'entrée |
| HVLP | 1.4 - 1.8 | 0.7 bar | pression d'atomisation |
| Pompe à membrane | 1.1 | 2.5 - 3 bar | pression d'atomisation |
| Pompe à membrane | 1.1 | 0.8 - 1.8 bar | pression du produit |
| Airmix | 0.28 - 0.33 | 50 - 120 bar | pression du produit |

voir les instructions du fabricant



| Impression | | Impression-Apprêt | |
|------------|-------------------------------------|-------------------|--|
| 1 couches | Evaporation finale: 15 min - 20 min | 1 - 2 couches | avec désolvation intermédiaire: 5 min - 10 min Evaporation finale: 30 min - 1 h |

| | U2210 / U2230 |
|-------|------------------|
| 20 °C | 45 min - 3 jours |

| Impression | Impression-Apprêt |
|------------|----------------------|
| Apprêt 2K | Standofleet Laque 2K |



Conforme COV

2004/42/IIB(C)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(C)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Standofleet Apprêt Epoxy U2200

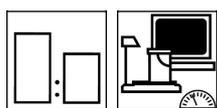
Produits

Standofleet Apprêt Epoxy U2200

Standofleet Durcisseur EP Rapide U2230
Standofleet Durcisseur EP U2210

Standofleet Diluant EP Lent 5180

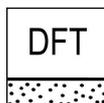
Mélange du produit



Les proportions de mélange avec des agents spéciaux sont indiquées dans le tableau de mélange produit sur le Standowin IQ et dans les FT spécifiques.
Le choix du durcisseur et du Diluant doit être fait en fonction de la température d'application et de la taille de la réparation.

| | |
|------|---|
| 5110 | Diluant rapide uniquement pour petits éléments/zones (15-20°C). |
| 5120 | Diluant standard pour tous produits pour véhicules commerciaux (20-25°C). |
| 5180 | Diluant spécial pour produits Epoxy (au-dessus de 28°C). |

50 - 80 μm



Rendement théorique

370 - 380 m^2/l à 1 micron d'épaisseur de film sec
Du fait des différentes caractéristiques de durcisseur et des différentes proportions de mélange pour le produit prêt à l'emploi dans certaines versions de FT, le calcul du rendement théorique peut varier.
Remarque : la consommation de produit dépend de plusieurs facteurs, par exemple, la géométrie de l'objet, l'état de la surface, la méthode d'application, le réglage du pistolet, la pression d'entrée, etc.



Nettoyer après utilisation avec un nettoyant solvanté pour pistolet adapté.

Remarques

- Le produit doit être à température ambiante (18-25°C) avant utilisation.
- Le surplus de produit prêt à l'emploi ne doit pas être reversé dans sa boîte d'origine.
- Ne peut pas être appliqué sur des primaires contenant de l'acide.
- Les mastics polyester peuvent être appliqués sur des impressions-apprêts époxy étuvées et poncées.
- Sur l'acier sablé, l'épaisseur de film sec recommandée doit être mesurée au-dessus des aspérités.
- Mélanger soigneusement à la main avant de placer la boîte sur le meuble mélangeur.
- Il est possible de teinter l'apprêt avec 10% maximum de teintures de base Standofleet / Standomix ou 20% maximum de laque Standofleet. Dans ce cas les propriétés de séchage et de ponçabilité peuvent être affectées.
- U2200 peut être recouvert dans les 72 heures, sans ponçage intermédiaire.
- Dans les pays non soumis à la législation sur les COV, la base mate solvantée Standox Basecoat peut être utilisée.

Standofleet Apprêt Epoxy U2200

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Standox. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Standox, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.

