

Standofleet Epoxy-Grundierung U2200



Standofleet ist das Lacksystem für Nutzfahrzeuglackierungen, das die strengen VOC-Grenzwerte der Europäischen Union einhält mit Baukasten-Prinzip. Der Standofleet Epoxy-Grundierung U2200 ist ein spezieller Grundierfüller auf Epoxid-Basis.

- Schweißprüfzeugnis.
- Hervorragender Stand an senkrechten Flächen.
- Guter Korrosionsschutz.



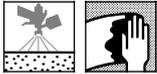
The Art of Refinishing.

Standofleet Epoxy-Grundierung U2200

Product preparation - application STANDARD SCHLEIFEN



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.
 Edelstahl, geschliffen und gereinigt
 Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.
 Coil-Coating, geschliffen und gereinigt
 Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.
 Gestrahlter Stahl (SA 2.5)



Grundierung		Härter		Verdünnung	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
5	100	1	11	15-20%	10-13
U2200		U2210*		5110 (Fleet Fast)	
				5120 (Fleet Thinner)	
				5180 (EP Slow)	

* Verarbeitungsviskosität DIN4: 20-26 s

Grundierung		Härter		Verdünnung	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
5	100	1	11	20-25%	13-16
U2200		U2230**		5110 (Fleet Fast)	
				5120 (Fleet Thinner)	
				5180 (EP Slow)	

** Bevorzugter Härter bei Trocknung über Nacht für gute Schleifbarkeit.

bei 20°C: 4 Std. - 8 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	Eingangsdruk
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Zerstäubedruk
Förderpumpe	1.1	2.5 - 3 bar	Zerstäubedruk
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.8 bar	Materialdruck
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben

2 - 3 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
 vor Ofentrocknung: 1 Std.



	U2210	U2230
20 °C	1 Tag - 1 Tag 6 Std.	12 Std. - 16 Std.
60 - 65 °C	45 Min.	35 Min.



P360 - P400



Standofleet 2K-Decklack

VOC-konform

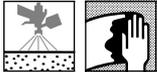
2004/42/II(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Standofleet Epoxy-Grundierung U2200

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.
 Edelstahl, geschliffen und gereinigt
 Glasfaserverstärkte Polyester-Untergründe, frei von Trennmitteln, geschliffen und gereinigt.
 Coil-Coating, geschliffen und gereinigt
 Mit 2K Polyester Produkten vorgearbeitete und anschließend fein geschliffene und gereinigte Flächen.



Grundierung		Härter		Verdünnung	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
5	100	1	11	20-30%	12-19
U2200		U2210*		5110 (Fleet Fast)	
				5120 (Fleet Thinner)	
				5180 (EP Slow)	

Grundierung		Härter		Verdünnung	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
5	100	1	11	25-30%	16-20
U2200		U2230*		5110 (Fleet Fast)	
				5120 (Fleet Thinner)	
				5180 (EP Slow)	

* Verarbeitungsviskosität DIN4: 18-20 s

bei 20°C: 4 Std. - 8 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	Eingangsdruk
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	2.5 - 3 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.8 bar	Materialdruck
Airmix	0.28 - 0.33	50 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



Grundierung		Grundierfüller	
1 Spritzgänge	Endabluff: 15 Min. - 20 Min.	1 - 2 Spritzgänge	mit Zwischenabluff: 5 Min. - 10 Min. Endabluff: 30 Min. - 1 Std.



U2210 / U2230	
20 °C	45 Min. - 3 Tage



Grundierung	Grundierfüller
2K Füller	Standofleet 2K-Decklack

VOC-konform

2004/42/IIB(C)/540: 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(C)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

Standofleet Epoxy-Grundierung U2200

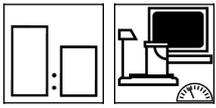
Produkte

Standofleet Epoxy-Grundierung U2200

Standofleet EP Härter Kurz U2230
Standofleet EP Härter U2210

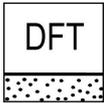
Standofleet EP Verdünnung Lang 5180

Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standwin IQ und im jeweiligen Datenblatt.
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

5110	Kurze Verdünnung nur für kleine Teile/Flächen (15 - 20°C).
5120	Standard NFZ-Verdünnung für alle NFZ-Produkte (20 - 25°C).
5180	Spezielle Verdünnung für Epoxy Produkte (über 28°C).



50 - 80 µm

Theoretische Ergiebigkeit

370 - 380 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.



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.
- Kann nicht auf säurehaltigen Grundierungen appliziert werden.
- Polyesterspachtel kann auf ausgehärteten und geschliffenen EP Grundierfüllern aufgetragen werden.
- Auf sandgestrahltem Stahl muss die Trockenschichtdicke oberhalb der Spitzen gemessen werden.
- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Der Füller ist bis zu 10 % mit Standofleet-/ Standomix-Mischlacken oder bis zu 20% mit Standofleet Decklack einfärbbar. Trocknung und Schleifbarkeit können dadurch beeinflusst werden.
- U2200 kann innerhalb von 72 Stunden überlackiert werden ohne Zwischenschliff.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Stadox Basislack verwendet werden.

Standofleet Epoxy-Grundierung U2200

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.

