

Standofleet 2K Primer Surfacer U2510



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 2K Primer Surfacer U2510 es un aparejo lijable/húmedo sobre húmedo que cumple la legislación VOC, de uso universal en el segmento de vehículos comerciales.

- Buenas propiedades de relleno.
- Buena estabilidad sobre superficies verticales.
- Uso universal.

Universal y respetuoso con el medio ambiente.



The Art of Refinishing.

Standofleet 2K Primer Surfacer U2510

Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE HS



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



Acero, acero galvanizado o aluminio blando lijados, limpios y recubiertos con imprimación de ácido Coil coated, limpia y matizada
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.
Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada
Acero chorreado (SA 2,5)



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
6	100	1	12	25 - 30 %	18 - 21
U2510		4110 (FLEET HS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4120 (FLEET HS) *		5120 (FLEET THINNER)	
		4130 (FLEET HS SLOW) *		5130 (FLEET SLOW)	
				5140 (FLEET EXTRA SLOW)	
				5150 (FLEET SPECIAL)	

* Viscosidad aplicación DIN4: 20-26 seg.



Vida de la mezcla a 20°C: 2 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2 - 2.5 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.2 bar	Presión del material
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos
con evaporación intermedia: 5 min - 10 min
antes de hornear: 15 min - 30 min



	4120 / 4110 / 4130
60 °C	45 min



P360 - P500



Monocapa Standofleet 2K
Bicapa base disolvente

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 2K Primer Surfacer U2510

Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE MS



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



Acero, acero galvanizado o aluminio blando lijados, limpios y recubiertos con imprimación de ácido Coil coated, limpia y matizada
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios
Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.
Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada
Acero chorreado (SA 2,5)



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	22	10 %	8
U2510		4010 (FLEET MS FAST) * 4020 (FLEET MS) *		5110 (FLEET FAST) 5120 (FLEET THINNER) 5130 (FLEET SLOW) 5140 (FLEET EXTRA SLOW) 5150 (FLEET SPECIAL)	

* Viscosidad aplicación DIN4: 20-26 seg.



Vida de la mezcla a 20°C: 2 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2 - 2.5 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.2 bar	Presión del material
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



2 - 3 manos
con evaporación intermedia: 5 min - 10 min
antes de hornear: 15 min - 30 min



	4020 / 4010
60 °C	45 min



P360 - P500



Monocapa Standofleet 2K
Bicapa base disolvente

Cumple la
legislación COV

Esta mezcla de producto no cumple la legislación COV.

Standofleet 2K Primer Surfacer U2510

Product preparation - application ESTÁNDAR HÚMEDO SOBRE HÚMEDO HS



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



Acero, acero galvanizado o aluminio blando lijados, limpios y recubiertos con imprimación de ácido Coil coated, limpia y matizada

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

Acero chorreado (SA 2,5)



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
6	100	1	12	30 %	21
U2510		4110 (FLEET HS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4120 (FLEET HS) *		5120 (FLEET THINNER)	
		4130 (FLEET HS SLOW) *		5130 (FLEET SLOW)	
				5140 (FLEET EXTRA SLOW)	
				5150 (FLEET SPECIAL)	

* Viscosidad aplicación DIN4: 18-20 seg.

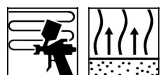


Vida de la mezcla a 20°C: 2 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2 - 2.5 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.2 bar	Presión del material
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



1 mano evaporación final: 30 min - 1 h



Monocapa Standofleet 2K

Bicapa base disolvente

Cumple la legislación COV

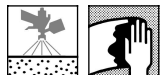
2004/42/IB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

Standofleet 2K Primer Surfacer U2510

Product preparation - application ESTÁNDAR HÚMEDO SOBRE HÚMEDO MS



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



Acero, acero galvanizado o aluminio blando lijados, limpios y recubiertos con imprimación de ácido Coil coated, limpia y matizada

Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Aparejos pretratados con productos 2K de poliéster y lijados fino.

Imprimación de origen OEM (e-coat), limpia y matizada

Acero chorreado (SA 2,5)



Aparejo		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	22	15 %	12
U2510		4010 (FLEET MS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4020 (FLEET MS) *		5120 (FLEET THINNER)	
				5130 (FLEET SLOW)	
				5140 (FLEET EXTRA SLOW)	
				5150 (FLEET SPECIAL)	

* Viscosidad aplicación DIN4: 18-20 seg.



Vida de la mezcla a 20°C: 2 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	2 - 2.5 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1	0.8 - 1.2 bar	Presión del material
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



1 mano evaporación final: 30 min - 1 h



Monocapa Standofleet 2K

Bicapa base disolvente

Cumple la
legislación COV

Esta mezcla de producto no cumple la legislación COV.

Standofleet 2K Primer Surfacer U2510

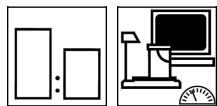
Productos

Standofleet 2K Primer Surfacer U2510

Standofleet 2K HS Hardener 4120
Standofleet 2K HS Hardener Fast 4110
Standofleet 2K HS Hardener Slow 4130
Standofleet 2K MS Hardener 4020
Standofleet 2K MS Hardener Fast 4010

Standofleet 2K Special Thinner 5150
Standofleet 2K Thinner 5120
Standofleet 2K Thinner Extra Slow 5140
Standofleet 2K Thinner Fast 5110
Standofleet 2K Thinner Slow 5130

Mezcla de producto



Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Standwin 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.

4010	Activador rápido acelerado para pequeñas piezas o diseños (multitono). Principalmente utilizado a temperaturas de 20-25°C.
4020	Endurecedor estándar para todos los productos 2K para VC (vehículo comercial) (20-25°C).
4110	Activador rápido acelerado para pequeñas piezas o diseños (multitono). Principalmente utilizado a temperaturas de 20-25°C.
4120	Endurecedor estándar para todos los productos 2K para VC (vehículo comercial) (20-25°C).
4130	Activador lento para grandes superficies o altas temperaturas (>30°C).
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).
5130	Diluyente lento para evitar pulverizados en grandes superficies y altas temperaturas (25-30°C).
5140	Diluyente extra lento para evitar pulverizados en grandes superficies y temperaturas muy altas (>35°C).
5150	Diluyente especial solo para aplicaciones con airless o airmix.

DFT

50 - 100 µm

Standofleet 2K Primer Surfacer U2510

Rendimiento teórico

470 - 480 m²/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.

Observaciones

- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.
- El material activado no debe verterse de nuevo en el bote original.
- 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.
- Para procesos húmedo sobre húmedo, el acabado debe aplicarse antes de 24 horas, sino será necesario secar y lijar.
- 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.

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 Standox. 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 Standox, 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.

