

Standofleet Primer Very High Build U2610



Standofleet Primer Very High Build U2610 es un sellador 2K de base poliacrítica con un bajo contenido en VOC y un contenido de sólidos muy alto.

- Especialmente desarrollado para satisfacer los exigentes requisitos del sector de vehículos comerciales, el segmento ACE y la industria en general.
- Tiempo de secado rápido.
- Se puede utilizar como base o como imprimación.
- Disponible en blanco, gris claro y gris oscuro.

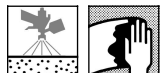


Standofleet Primer Very High Build U2610

Product preparation - application ESTANDAR



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



Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios
Metal desnudo lijado y limpio
Acero chorreado (SA 2,5)
Perfiles de acero inoxidable y aluminio lijados, limpios e imprimados con imprimación de ácido.
Las superficies deben estar correctamente preparadas y limpias antes de la aplicación.
Sustratos de poliéster reforzado con fibra de vidrio, libres de agentes desmoldeantes, lijados y limpios.



Aparejo Imprimación	Endurecedor	Diluyente
8	1	15-25 %
U2610	4110 (Fleet HS Fast)	5110 (Fleet Fast)
	4120 (Fleet HS)	5120 (Fleet Thinner)
	4130 (Fleet HS Slow)	5130 (Fleet Slow)

Aparejo Imprimación	Endurecedor	Diluyente
5	1	5-10 %
U2610	4210 (Fleet Fast)	5110 (Fleet Fast)
	4220 (Fleet Standard)	5120 (Fleet Thinner)
	4230 (Fleet Slow)	5130 (Fleet Slow)
	4240 (Fleet Extra Slow)	

Activado: 2 h - 3 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 - 1.3	2 - 2.5 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	Presión del material
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante

1 - 2 mano cerrada.
con evaporación intermedia: 10 min - 15 min
antes de hornear: 15 min - 20 min



20 - 25 °C	12 h - 16 h
50 - 60 °C	30 min - 45 min

P240 - P500



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 Primer Very High Build U2610

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.



Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Metal desnudo lijado y limpio

Acero chorreado (SA 2,5)

Acero, acero galvanizado o aluminio blando lijados, limpios y recubiertos con imprimación de ácido
Las superficies deben estar correctamente preparadas y limpias antes de la aplicación.

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



Aparejo Imprimación	Endurecedor	Diluyente
8	1	15-25 %
U2610	4110 (Fleet HS Fast)	5110 (Fleet Fast)
	4120 (Fleet HS)	5120 (Fleet Thinner)
	4130 (Fleet HS Slow)	5130 (Fleet Slow)

Aparejo Imprimación	Endurecedor	Diluyente
5	1	5-10 %
U2610	4210 (Fleet Fast)	5110 (Fleet Fast)
	4220 (Fleet Standard)	5120 (Fleet Thinner)
	4230 (Fleet Slow)	5130 (Fleet Slow)
	4240 (Fleet Extra Slow)	

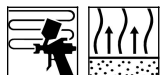


Activado: 2 h - 3 h



	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 - 1.3	2 - 2.5 bar	Presión de atomización
Bomba de membrana	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	Presión del material
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	Presión del material

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 mano cerrada.

con evaporación intermedia: 10 min - 15 min
evaporación final: 30 min - 1 h



20 - 25 °C

30 min - 45 min



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 Primer Very High Build U2610

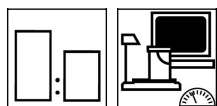
Productos

Standofleet Primer Very High Build U2610

Standofleet 2K HS Hardener 4120
Standofleet 2K HS Hardener Fast 4110
Standofleet 2K HS Hardener Slow 4130
Standofleet Hardener Extra Slow 4240
Standofleet Hardener Fast 4210
Standofleet Hardener Slow 4230
Standofleet Hardener Standard 4220

Standofleet 2K Thinner 5120
Standofleet 2K Thinner Fast 5110
Standofleet 2K Thinner Slow 5130

Mezcla de producto

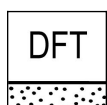
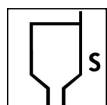


Las proporciones de mezcla con agentes especiales están disponibles en el apartado de mezcla del producto en Standwin IQ y en las fichas técnicas específicas.
La elección de endurecedor y Diluyente debe hacerse en base a la temperatura de aplicación y tamaño de la superficie.

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).
4210	Adecuado para repintados completos y parciales a baja temperatura y con un flujo de aire bajo en cabina.
4220	Adecuado para repintados completos y parciales a temperatura media y baja con un flujo de aire bajo en cabina.
4230	Adecuado para repintados completos y parciales a temperatura media y con un flujo de aire normal y alto en cabina.
4240	Adecuado para repintados completos o parciales a muy alta temperatura y con un flujo de aire normal y alto en cabina.
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 extra lento para evitar pulverizados en grandes superficies y temperaturas muy altas (>35°C).

DIN 4: 24 - 35 s a 20°C

40 - 80 µm



Standofleet Primer Very High Build U2610

Rendimiento teórico

320 - 330 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.
- La imprimación aparejo se puede recubrir en 1 mes sin tener que lijar. Sólo es necesario limpiar la superficie.
- Una aplicación en húmedo sobre húmedo con acabado de epoxi no es posible.
- Sobre acero chorreado con arena, el espesor de película seca recomendado se ha de medir sobre los picos.
- Se puede conseguir un espesor de película seca de hasta 300 µm. Se requiere más tiempo de evaporación intermedia.
- 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.
- En los países donde todavía no se ha implementado la legislación COV, también se puede usar la base bicapa Standox 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 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.

