

# Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630



La imprimación aparejo Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630 se caracteriza por sus buenas propiedades de adherencia y anti- corrosión. Se puede aplicar directamente sobre varios sustratos metálicos para el repintado de CV. Esta versátil imprimación - aparejo DTM se puede aplicar como un aparejo de lijado o no lijable con una acabado excelente. Es compatible con todas los acabados de Standofleet y base bicapa y se utiliza con la misma gama de endurecedores y diluyentes.

- Cumple con normativa VOC.
- Se puede aplicar directamente sobre metal o plástico.
- Excelente acabado.
- Excelente protección contra la corrosión y adhesión.
- Amplia variedad de aplicación.
- Se puede repintar sobre todos los acabados Standofleet.

**Imprimación- aparejo universal 2K PUR DTM mejorada para aplicaciones de CV.**



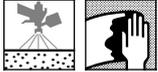
**The Art of Refinishing.**

# Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

## Product preparation - application ESTÁNDAR LIJABLE



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



Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.  
Metal desnudo lijado y limpio  
Acero inoxidable lijado.  
Perfiles de aluminio, lijados, limpios y recubiertos con imprimación de ácido.  
Diferentes tipos de plásticos: ABS, PC y GRP lijados y limpios.  
Acero chorreado (SA 2,5)  
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios  
Coil coated, limpia y matizada



Aparejo imprimación		Endurecedor	
Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	22
U2630		4210 (FLT FAST)	
		4220 (FLT STAND)	
		4230 (FLT SLOW)	
		4240 (FLT XSLOW) *	

\* 20 - 25 seg



Vida de la mezcla a 20°C: 2 h - 3 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 - 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



2 - 3 mano cerrada.

con evaporación intermedia: 15 min - 30 min  
antes de hornear: 15 min - 30 min



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

P360 - P500



Monocapa Standofleet 2K  
Base Bicapa Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + barniz

Cumple la legislación COV

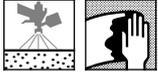
2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

## 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.



Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.  
Metal desnudo lijado y limpio  
Acero inoxidable lijado.  
Perfiles de aluminio, lijados, limpios y recubiertos con limprimación de ácido.  
Diferentes tipos de plásticos: ABS, PC y GRP lijados y limpios.  
Acero chorreado (SA 2,5)  
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios  
Coil coated, limpia y matizada



Aparejo imprimación		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	14	0 - 10 %	0 - 6
U2630		4110 (FLEET HS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4120 (FLEET HS)		5120 (FLEET THINNER)	
		4130 (FLEET HS SLOW)		5130 (FLEET SLOW)	

\* 25 - 35 seg



Vida de la mezcla a 20°C: 2 h - 3 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 - 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



2 - 3 mano cerrada.

con evaporación intermedia: 15 min - 30 min  
antes de hornear: 15 min - 30 min



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



P360 - P500



Monocapa Standofleet 2K  
Base Bicapa Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + barniz

Cumple la legislación COV

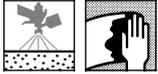
2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

## 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.



Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.

Metal desnudo lijado y limpio

Acero inoxidable lijado.

Perfiles de aluminio, lijados, limpios y recubiertos con imprimación de ácido.

Diferentes tipos de plásticos: ABS, PC y GRP lijados y limpios.

Acero chorreado (SA 2,5)

Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios

Coil coated, limpia y matizada



Aparejo imprimación		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
3	100	1	22	0 - 5 %	0 - 4
U2630		4210 (FLT FAST)		5110 (FLEET FAST)	
		4220 (FLT STAND)		5120 (FLEET THINNER)	
		4230 (FLT SLOW)		5130 (FLEET SLOW)	
		4240 (FLT XSLOW) *			

\* 19 - 23 seg



Vida de la mezcla a 20°C: 2 h - 3 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 - 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: 15 min - 30 min  
evaporación final: 30 min - 1 h



Monocapa Standofleet 2K

Base Bicapa Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + barniz

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 VHS DTM Primer Surfacer U2630

## 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.



Paneles de acero galvanizado o aluminio, lijados y limpios.  
Metal desnudo lijado y limpio  
Acero inoxidable lijado.  
Perfiles de aluminio, lijados, limpios y recubiertos con imprimación de ácido.  
Diferentes tipos de plásticos: ABS, PC y GRP lijados y limpios.  
Acero chorreado (SA 2,5)  
Pintados antiguos o originales bien lijados y limpios  
Coil coated, limpia y matizada



Aparejo imprimación		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	14	10 - 15 %	6 - 10
U2630		4110 (FLEET HS FAST) *		5110 (FLEET FAST)	
		4120 (FLEET HS)		5120 (FLEET THINNER)	
		4130 (FLEET HS SLOW)		5130 (FLEET SLOW)	

\* 19 - 23 seg

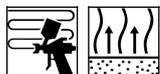


Vida de la mezcla a 20°C: 2 h - 3 h



	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 - 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: 15 min - 30 min  
evaporación final: 30 min - 1 h



Monocapa Standofleet 2K  
Base Bicapa Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + barniz

Cumple la legislación COV

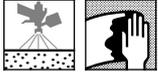
2004/42/IIB(c)(540) 540: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(IIB(c))) listo al uso es un máximo de 540 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 540 g/li.

# Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

## Product preparation - application ESTÁNDAR PLÁSTICOS



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



Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpias. Piezas nuevas, de plásticos comunes, del exterior del vehículo, calentar 60 min. 60-65°C / primera limpieza: usar una almohadilla ultrafina empapada con Standox Spray Max Silicone Remover 6620S / limpieza final: usar una bayeta humedecida con Standox Spray Max Silicone Remover 6620S. Limpiar la superficie para ablandar y desprender los contaminantes. Limpiar inmediatamente y a fondo con una bayeta limpia. Cambiar las bayetas con frecuencia. Nunca usar bayetas sucias.



Aparejo imprimación		Endurecedor		Diluyente	
Volumen	Peso	Volumen	Peso	Volumen	Peso
5	100	1	14	30 %	21
U2630		4110 (FLEET HS FAST) *		U7660	
		4120 (FLEET HS) *			
		4130 (FLEET HS SLOW) *			

\* 20 - 23 seg



Vida de la mezcla a 20°C: 2 h - 3 h



	Boquilla	Presión de aplicación	
Híbrida	1.3 - 1.4	2 - 2.5 bar	Presión de entrada
HVLP	1.3 - 1.4	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

Seguir las instrucciones del fabricante



1 - 2 mano cerrada.

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



Acabado Flexibilizado 2K

Base Bicapa Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + barniz elastificado

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 VHS DTM Primer Surfacer U2630

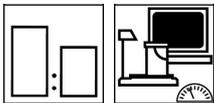
## Productos

Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

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  
Standex VOC Xtreme Plastic Additive U7660

## 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.



60 - 150  $\mu\text{m}$

### Rendimiento teórico

496 m<sup>2</sup>/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.

## Observaciones

- Mezclar bien manualmente antes de colocar el bote en la máquina de mezclas.
- 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.
- Una aplicación en húmedo sobre húmedo con acabado de epoxi no es posible.
- The Primer Surfacer can be overcoated with 2K topcoat within 1 month without sanding, only cleaning of the surface is necessary.
- Sobre acero chorreado con arena, el espesor de película seca recomendado se ha de medir sobre los picos.
- En los países donde todavía no se ha implementado la legislación COV, también se puede usar la base bicapa Standex Basecoat.

# Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

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.

