

Standofleet Impression-Apprêt 2K U2510



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 Impression-Apprêt 2K U2510 est un apprêt 2K mouillé-sur-mouillé/à poncer, conforme COV pour un usage universel dans le secteur des véhicules commerciaux.

- Bon pouvoir garnissant.
- Bonne stabilité verticale.
- Polyvalent d'utilisation.

Universel et respectueux de l'environnement.



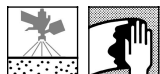
The Art of Refinishing.

Standofleet Impression-Apprêt 2K U2510

Product preparation - application STANDARD AVEC PONCAGE HS



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, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Acier sablé (SA 2.5)



Apprêt		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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)	

* Viscosité d'application DIN4: 20-26 secondes

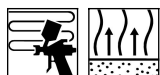


Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	0.8 - 1.2 bar	pression du produit
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches
avec désolvatation intermédiaire: 5 min - 10 min
avant étuvage: 15 min - 30 min



	4120 / 4110 / 4130
60 °C	45 min



P360 - P500



Standofleet Laque 2K
Base mate solvanté

Conforme COV

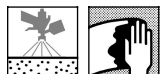
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Standofleet Impression-Apprêt 2K U2510

Product preparation - application STANDARD AVEC PONCAGE MS



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, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Acier sablé (SA 2.5)



Apprêt		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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)	

* Viscosité d'application DIN4: 20-26 secondes

Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	0.8 - 1.2 bar	pression du produit
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	pression du produit

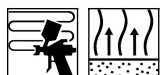
voir les instructions du fabricant

2 - 3 couches
avec désolvatation intermédiaire: 5 min - 10 min
avant étuvage: 15 min - 30 min

	4020 / 4010
60 °C	45 min

P360 - P500

Standofleet Laque 2K
Base mate solvanté



Conforme COV

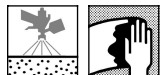
Ce produit n'est pas conforme COV.

Standofleet Impression-Apprêt 2K U2510

Product preparation - application STANDARD MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ HS



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, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Acier sablé (SA 2.5)



Apprêt		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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)	

* Viscosité d'application DIN4: 18-20 secondes



Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	0.8 - 1.2 bar	pression du produit
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



1 couche

Evaporation finale: 30 min - 1 h



Standofleet Laque 2K
Base mate solvanté

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 Impression-Apprêt 2K U2510

Product preparation - application STANDARD MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ MS



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, acier zingué ou aluminium tendre, poncé et nettoyé et recouvert de Primaire acide
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage
Supports polyester renforcés de fibre de verre, exempts d'agents de démoulage, poncés et nettoyés.
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Surfaces préparées avec des produits 2K polyester puis finement poncées.
Impression d'origine (cataphorèse), nettoyée et poncée
Acier sablé (SA 2.5)



Apprêt		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
3	100	1	22	15 %	12
U2510		4010 (FLEET MS FAST) * 4020 (FLEET MS) *		5110 (FLEET FAST) 5120 (FLEET THINNER) 5130 (FLEET SLOW) 5140 (FLEET EXTRA SLOW) 5150 (FLEET SPECIAL)	

* Viscosité d'application DIN4: 18-20 secondes



Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1	0.8 - 1.2 bar	pression du produit
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



1 couche

Evaporation finale: 30 min - 1 h



Standofleet Laque 2K
Base mate solvanté

Conforme COV

Ce produit n'est pas conforme COV.

Standofleet Impression-Apprêt 2K U2510

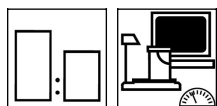
Produits

Standofleet Impression-Apprêt 2K U2510

Standofleet Durcisseur 2K HS 4120
Standofleet Durcisseur 2K HS Lent 4130
Standofleet Durcisseur 2K HS Rapide 4110
Standofleet Durcisseur 2K MS 4020
Standofleet Durcisseur 2K MS Rapide 4010

Standofleet Diluant 2K 5120
Standofleet Diluant 2K Extra Lent 5140
Standofleet Diluant 2K Lent 5130
Standofleet Diluant 2K Rapide 5110
Standofleet Diluant 2K Spécial 5150

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.

4010	Durcisseur accéléré rapide, pour petits éléments ou travaux de décoration (bandes) 20-25°C.
4020	Durcisseur standard pour tous produits 2K pour véhicules commerciaux (20-25°C).
4110	Durcisseur accéléré rapide, pour petits éléments ou travaux de décoration (bandes) 20-25°C.
4120	Durcisseur standard pour tous produits 2K pour véhicules commerciaux (20-25°C).
4130	Durcisseur lent pour grandes surfaces et températures élevées (>30°C).
5110	Diluant rapide uniquement pour petits éléments/zones (15-20°C).
5120	Diluant standard pour tous produits pour véhicules commerciaux (20-25°C).
5130	Diluant lent pour grandes surfaces et hautes temp. (25-30°C), pour éviter les pbs de refonte du brouillard de pulvérisation.
5140	Diluant extra lent pour grandes surfaces et très hautes temp. (>35°C), pour éviter les pbs de refonte du brouillard de pulvérisation.
5150	Diluant spécial uniquement pour application airless ou airmix.

DFT

50 - 100 µm

Standofleet Impression-Apprêt 2K U2510

Rendement théorique

470 - 480 m²/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.
- 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.
- Pour un procédé en continu la laque de finition doit être appliquée dans les 24 heures ou alors, le séchage et le ponçage sont nécessaires.
- 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.

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.

