

Standofleet Primer Very High Build U2610



Standofleet Primer Very High Build U2610 er et 2K fyllstoff basert på polyakryl med lav VOC verdi og meget høyt innhold av fast stoff.

- Spesielt utviklet for å møte de krevende kravene til kommersielle kjøretøyer, ACE-segment og generell industri.
- Hurtig tørketid.
- Kan brukes enten som Primer-Filler eller Filler.
- Tilgjengelig i hvitt, lys grå og mørkegrå.



The Art of Refinishing.

Standofleet Primer Very High Build U2610

Product preparation - application STANDARD SLIPING



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort
Bart metall, slipt og rengjort
Sandblåst stål (SA 2.5)
Rustfritt stål og Aluminium profiler, slipt, avfettet og påført Syregrunning.
Overflaten må forbehandles og rengjøres på riktig måte før påføring
Glassfiberforsterket polyesterunderlag, uten slippmidler, slipt og rengjort.



Primer Surfacer	Herder	Tynner
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)

Primer Surfacer	Herder	Tynner
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)	



Aktivert: 2 t - 3 t



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Forstøvningstrykk
Membran-pumpe	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	Forstøvningstrykk
Membran-pumpe	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	Materialtrykk
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	Materialtrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 2 lukket strøk.
med mellomavluftning: 10 min - 15 min
før tørking i ovn: 15 min - 20 min



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



P240 - P500



Standofleet 2K Topcoats

VOC-tilpasset

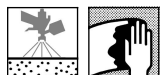
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(c)) ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr

Standofleet Primer Very High Build U2610

Product preparation - application STANDARD – VÅTT-I-VÅTT



Det er sterkt anbefalt og benytte godkjent verneutstyr under påføring, for å unngå irritasjon på hud og i øyne.



Originallakk eller gammel lakk, godt slipt og rengjort
Bart metall, slipt og rengjort
Sandblåst stål (SA 2.5)
Stål, galvanisert stål eller myk aluminium, slipt, rengjort og sprøytet med Syregrunning
Overflaten må forbehandles og rengjøres på riktig måte før påføring
Glassfiberforsterket polyesterunderlag, uten slippmidler, slipt og rengjort.



Primer Surfacer	Herder	Tynner
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)

Primer Surfacer	Herder	Tynner
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)	



Aktivert: 2 t - 3 t



	Sprøytedyse	Sprøytetrykk	
Kompatibel	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	Innvendig trykk
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	Forstøvningstrykk
Membran-pumpe	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	Forstøvningstrykk
Membran-pumpe	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	Materialtrykk
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	Materialtrykk

Se produsentens instruksjoner



1 - 2 lukket strøk.
med mellomavløftning: 10 min - 15 min
siste avluftning: 30 min - 1 t



20 - 25 °C	30 min - 45 min
------------	-----------------



Standofleet 2K Topcoats

VOC-tilpasset

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-grenseverdi for dette produktet (produkt kategori: IIB(c)) ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr. VOC. VOC- innhold for dette produktet ferdig til bruk er maks. 540 gr./litr

Standofleet Primer Very High Build U2610

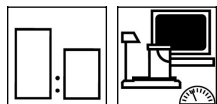
Produkter

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

Produktblanding

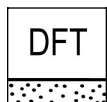
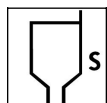


Blandingsforhold med spesialprodukter finnes i tabellen for produktmix i Standwin iQ og i hvert enkelt TDS.
Valg av herder og Tynner skal taes på bakgrunn av sprøytetemperatur og reparasjonsstørrelse.

4110	Akselerert kort herder til påføring over små deler, eller til designlakkering (f.eks. striper) ved +20° til +25°C.
4120	Standard herder til alle 2K CV produkter (+20° til +25°C).
4130	Lang herder til store overflater og til høy temperatur (> +30°C).
4210	Egnet til hel-, og dellakking ved lav temperature, og ved lav luftveksling i sprøytekabinen.
4220	Egnet til både hel-, og dellakking ved lav og medium temperatur, og ved lav luftveksling i sprøytekabinen.
4230	Egnet til både hel-, og dellakking ved medium temperatur, og ved normal og høy luftveksling i sprøytekabinen.
4240	Egnet til både hel-, og dellakking ved veldig høy temperatur, og ved normal og høy luftveksling i sprøytekabinen.
5110	Kort tynner kun til mindre lakkarbeider (+15° til +20°C).
5120	Standard tynner til alle CV 2K produkter (+20° til +25°C).
5130	Ekstra lang tynner til store overflater, og til ekstra høy sprøytetemperatur (> +35°C) , for å unngå oversprøytingsproblemer.

DIN 4: 24 - 35 s ved 20°C

40 - 80 µm



Standofleet Primer Very High Build U2610

Teoretisk dekk-evne



320 - 330 m²/l ved 1 µm tørrfilmtykkelse

Grunnet forskjellig herder karakteristik og forskjellige blandeforhold ved klar til bruk i våre TDS versjoner, vil teoretisk dekkevne kalkulasjon kunne variere.

Viktig: Praktisk materialforbruk avhenger av flere faktorer, f.eks. objektets geometri, underlagsformasjon, påføringsmetode, sprøytepistol innstilling, sprøytetrykk osv.

Etter bruk rengjøres med en egnet løsemiddelbasert vasketynner

Anmerkninger

- Materialet må ha romtemperatur (18-25°C) før bruk.
- Overskuddsmateriale skal ikke helles tilbake i boksen.
- Grunnfyller kan overlakkeres innenfor 1 mnd uten mellomsliping, kun rengjøring av overflaten er nødvendig.
- En vått-i-vått påføring med Epoxy topplakk er ikke mulig.
- På sandblåst stål skal anbefalt tørrfilmtykkelse måles over området med gjennomslipninger.
- Tørrfilmtykkelse opp til 300µm kan oppnås. Utvidet avluftningstid er på krevet mellom strøkene.
- Bland godt for hand før boksen settes i miksemaskin.
- Fylleren kan blandes med inntil 10% Standofleet / Standomix mixefarger eller inntil 20% med Standofleet Topcoat. Tørke- og slipeegenskapene kan påvirkes
- I land utenfor EU som ikke har VOC direktiv, kan også Permacron løsemiddelholdig baselakk Serie 293-295 benyttes.

Les sikkerhetsdatablad før bruk, observer fareinformasjon som er gitt i produktetiketten

Alle andre produkter som det blir referert til i denne lakkeringsprosedyren er fra vårt Standox produktassortiment. Våre oppgitte systemegenskaper vil ikke være gyldig når gitte materialer blir anvendt i kombinasjon med andre materialer, eller tilsetninger som ikke er en del fra vårt Standox produktassortiment, dersom disse ikke blir nevnt.

Kun til profesjonelt bruk! Informasjon som er angitt i dette dokumentet er spesielt valgt ut, og arrangert av oss. Den er basert ut fra vår beste kunnskap på nåværende utgivelsestidspunkt. Denne informasjon er kun gitt til dette formålet. Vi er ikke ansvarlige for nøyaktighet og fullstедighet. Det er helt opp til bruker å kontrollere at gitte opplysninger er oppdatert og har de egenskaper som trengs til lakkeringsformålet. Den intellektuelle eierrettighet i denne informasjonen, inkludert patenter, varemerker og opphavsrettigheter er beskyttet. Alle rettigheter er beskyttet. Relevante oppgitte informasjoner om materialer, og sikkerhetsdata, og advarsler som er gitt på fareetikett må følges. Vi kan endre og / eller fjerne deler av informasjonen, hele eller deler av denne informasjonen, når som helst etter eget forgodtbefinnende, uten forvarsel, og tar ikke ansvar for å oppdatere informasjon. Alle regler som er fastsatt i denne paragraf gjelder tilsvarende for eventuelle fremtidige endringer og tillegg.

