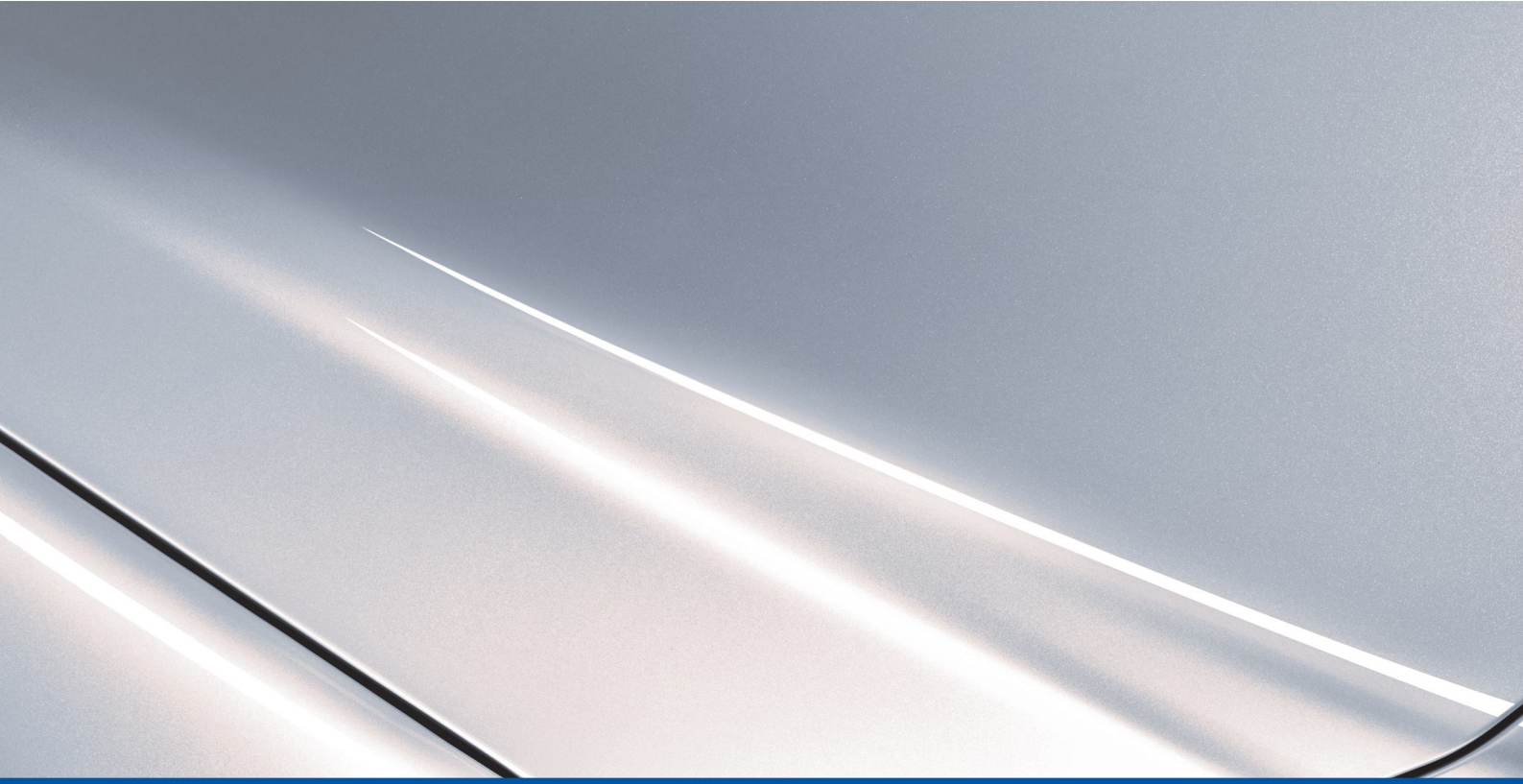


Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630



Podkład nawierzchniowy Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630 charakteryzuje dobra przyczepność i ochrona przed korozją. Podkład może być aplikowany bezpośrednio na różnego rodzaju metalowe podłoża podczas renowacji pojazdów użytkowych. Produkt może być stosowany jako podkład ze szlifowaniem lub bez - zapewniając doskonały wygląd. Podkład jest kompatybilny ze wszystkimi lakierami nawierzchniowymi Standofleet i lakierami bazowymi, a także łączy się z tymi samymi utwardzaczami i rozcieńczalnikami.

- Spełnia normy LZO.
- Może być aplikowany bezpośrednio na podłoża metalowe lub z tworzyw sztucznych.
- Doskonały wygląd.
- Doskonała przyczepność i ochrona przez korozją.
- Duże okno aplikacji.
- Może być pokryty lakierami nawierzchniowymi Standofleet.

Uniwersalny podkład nawierzchniowy 2K PUR DTM do aplikacji na pojazdach użytkowych.

STANDOX

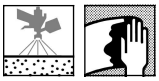
The Art of Refinishing.

Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona
Profile aluminiowe, przeszlifowane, oczyszczone i pokryte Grunt kwaśny.
Różne rodzaje tworzyw sztucznych: ABS, PC oraz GRP przeszlifowane i oczyszczone.
Stal po obróbce strumieniowo-ściernej (SA 2.5)
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona



Primer surfacer		Utwardzacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
3	100	1	22
U2630		4210 (FLT FAST) 4220 (FLT STAND) 4230 (FLT SLOW) 4240 (FLT XSLOW) *	

* 20 - 25 sec

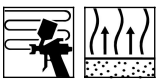


Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



2 - 3 zamknięta warstwa.

z zachowaniem czasu odparowania
międzywarstwowego: 15 min - 30 min
przed wygrzewaniem: 15 min - 30 min



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



P360 - P500



Standofleet 2K Topcoat
Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

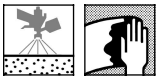
2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

Product preparation - application STANDARD SZLIFOWANIE HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona
Profile aluminiowe, przeszlifowane, oczyszczone i pokryte Grunt kwaśny.
Różne rodzaje tworzyw sztucznych: ABS, PC oraz GRP przeszlifowane i oczyszczone.
Stal po obróbce strumieniowo-ściernej (SA 2.5)
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona



Primer surfacer		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	14	0 - 10 %	0 - 6
U2630		4110 (FLEET HS FAST) * 4120 (FLEET HS) 4130 (FLEET HS SLOW)		5110 (FLEET FAST) 5120 (FLEET THINNER) 5130 (FLEET SLOW)	

* 25 - 35 sec

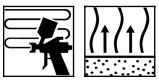


Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



2 - 3 zamknięta warstwa.

z zachowaniem czasu odparowania
międzywarstwowego: 15 min - 30 min
przed wygrzewaniem: 15 min - 30 min



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



P360 - P500



Standofleet 2K Topcoat
Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

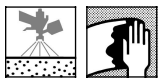
2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

Product preparation - application STANDARD MOKRO-NA-MOKRO



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona
Profile aluminiowe, przeszlifowane, oczyszczone i pokryte Grunt kwaśny.
Różne rodzaje tworzyw sztucznych: ABS, PC oraz GRP przeszlifowane i oczyszczone.
Stal po obróbce strumieniowo-ściernej (SA 2.5)
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona



Primer surfacer		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
3	100	1	22	0 - 5 %	0 - 4
U2630		4210 (FLT FAST) 4220 (FLT STAND) 4230 (FLT SLOW) 4240 (FLT XSLOW) *		5110 (FLEET FAST) 5120 (FLEET THINNER) 5130 (FLEET SLOW)	

* 19 - 23 sec



Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



1 - 2 zamknięta warstwa.

z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 15 min - 30 min
końcowe odparowanie: 30 min - 1 h



Standofleet 2K Topcoat
Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

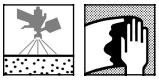
2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

Product preparation - application STANDARD MOKRO-NA-MOKRO HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Blachy stalowe ocynkowane lub aluminium, przeszlifowane i oczyszczone
Czysta stal przeszlifowana i oczyszczona
Stal nierdzewna, przeszlifowana i oczyszczona
Profile aluminiowe, przeszlifowane, oczyszczone i pokryte Grunt kwaśny.
Różne rodzaje tworzyw sztucznych: ABS, PC oraz GRP przeszlifowane i oczyszczone.
Stal po obróbce strumieniowo-ściernej (SA 2.5)
Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona
Powłoka Coil-coating, przeszlifowana i oczyszczona



Primer surfacer		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	14	10 - 15 %	6 - 10
U2630		4110 (FLEET HS FAST) * 4120 (FLEET HS) 4130 (FLEET HS SLOW)		5110 (FLEET FAST) 5120 (FLEET THINNER) 5130 (FLEET SLOW)	

* 19 - 23 sec



Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	ciśnienie materiału
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



1 - 2 zamknięta warstwa.

z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 15 min - 30 min
końcowe odparowanie: 30 min - 1 h



Standofleet 2K Topcoat
Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + lakier bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

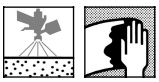
2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

Product preparation - application STANDARD PLASTIC



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Naprawy zewnętrznych części samochodowych z typowych tworzyw sztucznych, przeszlifowanych i oczyszczonych
Nowe typowe części zewnętrzne samochodu z tworzywa sztucznego, wygrzewane przez 60 min. w 60-65°C / pierwsze czyszczenie za pomocą ultra drobnej włókniny ściernej nasączonej Standox Spray Max Silicone Remover 6620S / końcowe czyszczenie szmatką zwilżoną Standox Spray Max Silicone Remover 6620S.
Wytrzyj powierzchnię, aby obluzować i usunąć zanieczyszczenia. Natychmiast dokładnie wytrzyj czystą ściereczką.
Często zmieniać ściereczki, nigdy nie używać brudnych ściereczek.



Primer surfacer		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	14	30 %	21
U2630		4110 (FLEET HS FAST) * 4120 (FLEET HS) * 4130 (FLEET HS SLOW) *		U7660	

* 20 - 23 sec



Czas żelowania w 20°C: 2 h - 3 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	2 - 2.5 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	ciśnienie atomizacji
Pompa membranowa	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	ciśnienie materiału

patrz instrukcja producenta



1 - 2 zamknięta warstwa.

z zachowaniem czasu odparowania międzywarstwowego: 15 min - 30 min
końcowe odparowanie: 30 min - 1 h



2K Uelastyczniony lakier nawierzchniowy
Standoblue Basecoat/ Standohyd Plus Basecoat + Uelastyczniony lakier bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630

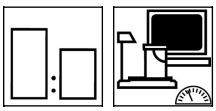
Produkty

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
Standox VOC Xtreme Plastic Additive U7660

Mieszanie produktu



Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Standowin IQ oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu.



60 - 150 µm

Teoretyczna wydajność

496 m²/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki
Ze względu na różne właściwości Utwardzacz i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.
Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometri obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.

Uwagi

- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszki na mieszalniku.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinn być wlewany z powrotem do oryginalnej puszki.
- Nie jest możliwa aplikacja metodą mokro na mokro epoksydowego lakieru nawierzchniowego.
- Na podkład gruntujący w ciągu 1 miesiąca bez jego szlifowania można nanosić lakier nawierzchniowy dwuskładnikowy 2K, konieczne jest jedynie oczyszczenie powierzchni.
- W przypadku piaskowanej stali zalecaną grubość suchej powłoki należy mierzyć od wierzchołków najwyższych nierówności.
- W krajach gdzie nie obowiązuje legislacja LZO można zastosować również lakier bazowy Standox Basecoat.

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Standox asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Standox, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.