

Standofleet Primer Very High Build U2610



Standofleet Primer Very High Build U2610 är en 2K fyller baserad på polyakryl med ett lågt VOC-värde och mycket höga fasta ämnen.

- Speciellt utvecklad för att möta de krävande kraven för kommersiella fordonssektorer, ACE-segment och allmän industri.
- Snabbtorkande.
- Kan användas antingen som Primer-Filler eller Filler.
- Finns i vitt, ljusgrå och mörkgrå.



The Art of Refinishing.

Standofleet Primer Very High Build U2610

Product preparation - application STANDARD SLIPNING



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Gammal eller originallack välslipad och rengjord

Bart stål slipat och rengjort.

Sandblästrat stål (SA 2.5)

Rostfritt stål och Aluminiumprofiler, slipade, rengjorda och grundade med Syra Primer.

Underlagen måste vara korrekt förberedda och rengjorda innan applicering.

Glasfiberförstärkt polyesterunderlag, fritt från släppmedel, slipade och rengjorda



Primer Surfacer	Härdare	Förtunning
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	Härdare	Förtunning
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)	



Aktiverad: 2 tim - 3 tim



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	spruttryck
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck
Membranpump	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	sönderfördelningstryck
Membranpump	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	materialtryck
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	materialtryck

Se tillverkarens anvisningar!



1 - 2 jämnt skikt..

med mellanavlutning: 10 min - 15 min

före ugnstork: 15 min - 20 min



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

P240 - P500



Standofleet 2K Topcoats

VOC anpassad

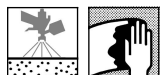
2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Standofleet Primer Very High Build U2610

Product preparation - application STANDARD - VÅTT I VÅTT



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Gammal eller originallack välslipad och rengjord

Bart stål slipat och rengjort.

Sandblästrat stål (SA 2.5)

Stål, galvaniserat stål eller mjuk aluminium, slipad, rengjord och belagd med Syra Primer

Underlagen måste vara korrekt förberedda och rengjorda innan applicering.

Glasfiberförstärkt polyesterunderlag, fritt från släppmedel, slipade och rengjorda



Primer Surfacer	Härdare	Förtunning
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	Härdare	Förtunning
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)	



Aktiverad: 2 tim - 3 tim



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.4 - 1.8	2 - 2.5 bar	spruttryck
HVLP	1.4 - 1.8	0.7 bar	sönderfördelningstryck
Membranpump	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	sönderfördelningstryck
Membranpump	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	materialtryck
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	materialtryck

Se tillverkarens anvisningar!



1 - 2 jämnt skikt..

med mellanavlufning: 10 min - 15 min
slutavlufning: 30 min - 1 tim



20 - 25 °C

30 min - 45 min



Standofleet 2K Topcoats

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 540: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 540 g/l

Standofleet Primer Very High Build U2610

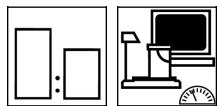
Produkter

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

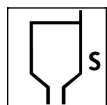
Standofleet 2K Thinner 5120
Standofleet 2K Thinner Fast 5110
Standofleet 2K Thinner Slow 5130

Produktmix

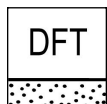


Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Standowin IQ och i specifik TDS.
Valet av härdare och Thinner skall göras med hänsyn till applikationstemperatur och storlek på reparationen.

4110	Påskyndad snabb härdare för små reparationer eller för designarbeten (ränder) 20-25°C.
4120	Standardhärdare för alla 2K CV produkter (20-25°C).
4130	Långsam förtunning för stora ytor och höga temperaturer (>30°C).
4210	Passande för hel eller delvis lackering i låga temperaturer och vid låg luftomsättning i sprutboxen.
4220	Passande för hel eller delvis lackering i låga eller medim temperaturer och låg luftomsättning i sprutboxen.
4230	Passande för hel eller delvis lackering i medium temperaturer i normal eller hög luftomsättning i sprutboxen.
4240	Passande för hel eller delvis lackering i mycket höga temperaturer och vid normal och hög luftomsättning i sprutboxen.
5110	Snabb förtunning endast för små reparationer/ytor (15-20°C).
5120	Standard CV förtunning för alla CV produkter. (20 -25°C).
5130	Extra långsam förtunning för stora ytor och extra hög temp.(>35°C) , för att undvika problem med överspray.



DIN 4: 24 - 35 s vid 20°C



40 - 80 µm

Standofleet Primer Very High Build U2610

Teoretisk täckförmåga



320 - 330 m²/l vid 1 mikron torrfilmstjocklek

På grund av olika hårdare egenskaper och olika blandningsförhållanden vid färdigblandat i våra TDS, så kan beräkningen av den teoretiska täckförmågan variera.

Notering: Den praktiska materialförbrukningen beror på flera faktorer, t ex objektets geometri, underlagets struktur, appliceringsmetod, lackpistolens inställning, spruttryck etc.

Rengör efter användning med lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hällas tillbaka i originalburken.
- Grundfärgen kan överlackeras inom en månad utan slipning, endast rengöring av ytan är nödvändig.
- En vått i vått applicering med Epoxy topplack är inte möjlig.
- På sandblästrat stål måste den rekommenderade torra filmstjockleken mätas över topparna.
- Torr filmstjocklek på upp till 300µm kan uppnås. Då krävs förlängd avluftning mellan skikten.
- Omrör noggrant för hand innan burken placeras i mixmaskin.
- Fyllern är infärgningsbar med upp till 10% av Standofleet / Standomix mixlacker eller upp till 20% av Standofleet Topcoat. Tork och slipegenskaper kan påverkas.
- I länder utan VOC direktiv kan även Standox Basecoat användas.

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

Alla andra produkter som nämns i förbindelse med lackuppbyggnad är från Standox systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsatsmedel som inte tillhör Standox, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information närsomhelst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.

