

Standofleet Impression-Apprêt U2630



De bonnes propriétés d'adhérence et de corrosion caractérisent le Standofleet VHS DTM Primer Surfacer U2630. Il peut être appliqué directement sur divers supports métalliques lors de la remise en état de véhicules commerciaux. Ce DTM apprêt primaire polyvalent peut être appliqué comme un apprêt ponçable ou non ponçable avec un excellent aspect. Il est compatible avec tous les laques et teintes de bases Standofleet et fonctionne avec le même ensemble de durcisseurs et de diluants.

- Conforme à la norme COV.
- Peut être appliqué directement sur le métal ou le plastique.
- Excellent aspect.
- Excellente protection contre la corrosion et adhérence.
- Longue fenêtre de recouvrement.
- Peut être recouvert de toutes les couches de finition Standofleet.

Apprêt universel 2K PUR DTM optimisé pour les applications PL.



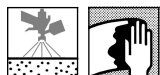
The Art of Refinishing.

Standofleet Impression-Apprêt U2630

Product preparation - application STANDARD AVEC PONÇAGE



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.



Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.
Acier nu poncé et nettoyé
Acier inoxydable, poncé
Profils aluminium, poncés, nettoyés et revêtus de Primaire acide.
Différents types de plastique : ABS, PC et GRP poncés et nettoyés.
Acier sablé (SA 2.5)
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage



Impression apprêt		Durcisseur	
Volume	Poids	Volume	Poids
3	100	1	22
U2630		4210 (FLT FAST)	
		4220 (FLT STAND)	
		4230 (FLT SLOW)	
		4240 (FLT XSLOW) *	

* 20 - 25 sec



Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h - 3 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 - 1.3	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	pression du produit
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches fermées.

avec désolvatation intermédiaire: 15 min - 30 min
avant étuvage: 15 min - 30 min



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



P360 - P500



Standofleet Laque 2K
Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

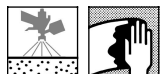
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Standofleet Impression-Apprêt U2630

Product preparation - application STANDARD AVEC PONÇAGE 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.



Eléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.
Acier nu poncé et nettoyé
Acier inoxydable, poncé
Profilés aluminium, poncés, nettoyés et revêtus de Primaire acide.
Différents types de plastique : ABS, PC et GRP poncés et nettoyés.
Acier sablé (SA 2.5)
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage



Impression apprêt		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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 sec



Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h - 3 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 - 1.3	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	pression du produit
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



2 - 3 couches fermées.

avec désolvatation intermédiaire: 15 min - 30 min
avant étuvage: 15 min - 30 min



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



P360 - P500



Standofleet Laque 2K
Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

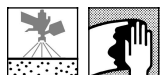
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Standofleet Impression-Apprêt U2630

Product preparation - application STANDARD MOUILLÉ-SUR-MOUILLÉ



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.



Éléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.
Acier nu poncé et nettoyé
Acier inoxydable, poncé
Profils aluminium, poncés, nettoyés et revêtus de Primaire acide.
Différents types de plastique : ABS, PC et GRP poncés et nettoyés.
Acier sablé (SA 2.5)
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage



Impression apprêt		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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 sec



Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h - 3 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 - 1.3	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	pression du produit
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches fermées.

avec désolvatation intermédiaire: 15 min - 30 min
Evaporation finale: 30 min - 1 h



Standofleet Laque 2K
Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

2004/42/IB(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 U2630

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.



Éléments en acier zingué ou en aluminium, poncés et nettoyés.
Acier nu poncé et nettoyé
Acier inoxydable, poncé
Profils aluminium, poncés, nettoyés et revêtus de Primaire acide.
Différents types de plastique : ABS, PC et GRP poncés et nettoyés.
Acier sablé (SA 2.5)
Ancienne peinture ou peinture d'origine correctement poncée et nettoyée
Revêtement de la bobine, ponçage et nettoyage



Impression apprêt		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
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 sec

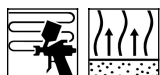


Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h - 3 h



	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 - 1.3	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	pression du produit
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches fermées.

avec désolvatation intermédiaire: 15 min - 30 min
Evaporation finale: 30 min - 1 h



Standofleet Laque 2K
Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + vernis

Conforme COV

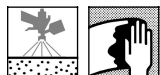
2004/42/IIB(c)(540) 540: La valeur limite de la CE pour ce produit (catégorie de produit: IIB(c)) sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l de COV. Le contenu de COV de ce produit sous forme prêt à l'emploi est au maximum de 540 g/l.

Standofleet Impression-Apprêt U2630

Product preparation - application STANDARD PLASTIQUE



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.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées
Pour les éléments plastiques extérieur neufs sur les véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage avec un chiffon imbibé Standox Spray Max Silicone Remover 6620S / pour le nettoyage final utiliser un chiffon humidifié Standox Spray Max Silicone Remover 6620S.
Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.
Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.



Impression apprêt		Durcisseur		Diluant	
Volume	Poids	Volume	Poids	Volume	Poids
5	100	1	14	30 %	21
U2630		4110 (FLEET HS FAST) *		U7660	
		4120 (FLEET HS) *			
		4130 (FLEET HS SLOW) *			

* 20 - 23 sec

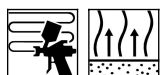


Durée de vie du mélange à 20°C: 2 h - 3 h



	Buse	Pression de pulvérisation	
Conforme	1.3 - 1.4	2 - 2.5 bar	pression d'entrée
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	pression d'atomisation
Pompe à membrane	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	pression du produit

voir les instructions du fabricant



1 - 2 couches fermées.

avec désolvation intermédiaire: 15 min - 30 min
Evaporation finale: 30 min - 1 h



Laque 2K élastifiée
Base mate Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Vernis élastifié

Conforme COV

2004/42/IB(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 U2630

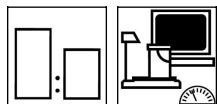
Produits

Standofleet Impression-Apprêt U2630

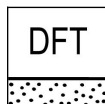
Standofleet Durcisseur 2K HS 4120
Standofleet Durcisseur 2K HS Lent 4130
Standofleet Durcisseur 2K HS Rapide 4110
Standofleet Durcisseur Extra Lent 4240
Standofleet Durcisseur Lent 4230
Standofleet Durcisseur Rapide 4210
Standofleet Durcisseur Standard 4220

Standofleet Diluant 2K 5120
Standofleet Diluant 2K Lent 5130
Standofleet Diluant 2K Rapide 5110
Standox Additif Plastique VOC Xtreme U7660

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.



60 - 150 μm

Rendement théorique

496 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.

Remarques

- Mélanger soigneusement à la main avant de placer la boîte sur le meuble mélangeur.
- 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.
- Une application en mouillé sur mouillé avec une Ilaque Epoxy n'est pas possible.
- Le Primer Surfacer peut être recouvert d'une couche de finition 2K dans un délai d'un mois sans ponçage, seul un nettoyage de la surface est nécessaire.
- Sur l'acier sablé, l'épaisseur de film sec recommandée doit être mesurée au-dessus des aspérités.
- Dans les pays non soumis à la législation sur les COV, la base mate solvantée Standox Basecoat peut être utilisée.

Standofleet Impression-Apprêt U2630

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.

