

Standofleet Industrie 2K-Dickschicht-Primer U2310

Standofleet Industrie 2K-Dickschicht-Primer U2310 ist ein 2K-Produkt auf Polyacrylbasis mit hohem Korrosionsschutz in verschiedenen Anwendungsbereichen.



- Liefert hohen Korrosionsschutz durch die Formulierung mit Zinkphosphaten.
- Ist schnell trocknend.
- Kann als Haftgrund, Grundierung und Grundierfüller eingesetzt werden.
- Einfärbbar mit Standomix Mischpasten (max. 10%).
- In den Farbtönen weiß, hellgrau, schwarz und farblos erhältlich.
- Nur für industrielle Anwendungen.



The Art of Refinishing.

Standofleet Industrie 2K-Dickschicht-Primer U2310

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt
 Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.
 Original-Werksgrundierung (KTL), geschliffen und gereinigt.
 Verschiedene Kunststoffarten: ABS, PC, PA, GR-UP, GRP, Perspex, trennmittelfrei, geschliffen und gereinigt.
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
 Edelstahl und Aluminiumprofile, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer beschichtet.
 Gestrahlter Stahl (SA 2.5)



	Grundfarbton	Härter	Verdünnung
Volume	9	1	10-20 %
Weight	10	1	10-20 %
	U2310	4290 (FLT 2K SHARD)	5250 (FLT UNI THIN)
		4250 (FLT 2K FHARD)	5220 (FLT 2K THIN)



FLT IND 2K SPEZIAL HÄRTER 4290: 6 Std. - 8 Std.
 FLT IND FÜLLER HÄRTER 4250: 2 Std. - 3 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.5 - 1.8	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.3 - 1.5	0.7 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	2.5 - 3 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.28 - 0.33	90 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 3 Spritzgänge mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
 Endabluft: 10 Min. - 20 Min.

2 - 3 Spritzgänge mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
 Endabluft: 15 Min. - 30 Min. Je nach Schichtdicke.



	4290 / 4250
20 - 25 °C	3 Std. - 6 Std.
50 - 60 °C	45 Min. - 1 Std.



1K Standofleet Industrie Decklacke
 2K Standofleet Industrie Decklacke

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Standofleet Industrie 2K-Dickschicht-Primer U2310

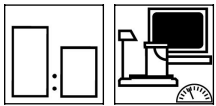
Produkte

Standofleet Industrie 2K-Dickschicht-Primer U2310

Standofleet Industrie 2K Füller-Härter 4250
Standofleet Industrie 2K Spezial Härter 4290

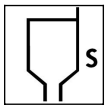
Standofleet Industrie 2K Verdünnung 5220
Standofleet Industrie Universal Verdünnung 5250

Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standwin IQ und im jeweiligen Datenblatt.
Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

4290	Spezieller Härter für den Industriebereich.
4250	Spezieller Härter für Grundierungen für schnelle Durchtrocknung.
5250	Universelle Verdünnung für alle Industrie Produkte.
5220	Spezielle Verdünnung für alle 2K-Produkte.



DIN 4: 18 - 26 s bei 20°C



30 - 120 µm

Theoretische Ergiebigkeit

390 - 400 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke
Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen Technischen Datenblättern kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.
Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleinstellung, Eingangsdruck usw.



Nach Gebrauch mit einer geeigneten lösemittelhaltigen Reinigungsverdünnung reinigen.

Standofleet Industrie 2K-Dickschicht-Primer U2310

Hinweis

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
 - Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
 - Aufgrund der Vielzahl von Legierungen bzw. Herstellungsverfahren bei Metallen ist eine Vorprüfung auf dem jeweils vorliegenden Untergrund erforderlich, um sicherzustellen, dass die Vorbehandlung für eine einwandfreie Haftung genügt.
 - Der Grundierfüller kann innerhalb von 3 Monaten ohne Anschliff überlackiert werden; nur eine Reinigung der Oberfläche ist notwendig.
 - Eine Nass-in-Nass Überarbeitung mit Epoxy Decklacken ist nicht möglich.
 - Auf sandgestrahltem Stahl muss die Trockenschichtdicke oberhalb der Spitzen gemessen werden.
 - Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
 - Der Füller ist bis zu 10 % mit Standofleet-/ Standomix-Mischlacken oder bis zu 20% mit Standofleet Decklack einfärbbar. Trocknung und Schleifbarkeit können dadurch beeinflusst werden.
-

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Standox aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Standox gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

