

Standofleet Industrie PUR Struktur Fein Decklack

Standofleet Industrie PUR Tex Fein ist ein 2K-Polyurethan Strukturlack auf Acrylharzbasis für alle Beschichtungsaufgaben, bei denen ein Struktureffekt gewünscht ist.



- Zeichnet sich durch eine hohe Oberflächenhärte und gute Chemikalienbeständigkeit aus.
- Einstellung verschiedener Struktureffekte möglich.
- Kann auch, abhängig von der Applikationseinstellung als matter Glattlack eingesetzt werden.
- Nur für industrielle Anwendungen.

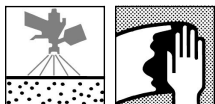


The Art of Refinishing.

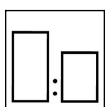
Produktvorbereitung für die Verarbeitung Feine Struktur



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



Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
 Grundierung / Grundierfüller oder Füller, geschliffen
 Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.
 Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei Nass-in-Nass-Verarbeitung



	Decklack	Härter	Verdünnung
Volumen	4	1	10 - 25 %
Gewicht	5	1	10 - 25 %
	PUR TEX FINE	FLT 2K SHARD	FLT 2K THIN
		FLT 2K HFAST	FLT UNI THIN



FLT 2K HÄRTER KURZ: 1 Std. - 1 Std. 30 Min.
 FLT 2K SPEZIAL HÄRTER: 2 Std. - 3 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6 mm	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6 mm	0.7 bar	Zerstäubedruck
Förderpumpe	1.1 mm	2 - 2.5 bar	Zerstäubedruck
Förderpumpe	1.1 mm	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



2 geschlossene Spritzgänge. mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
 Endabluft: 10 Min. - 15 Min.



	FLT 2K SHARD/FLT 2K HFAST
20 - 25 °C	16 Std. - 1 Tag
50 - 60 °C	45 Min. - 1 Std.

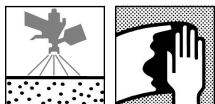
VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

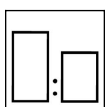
Produktvorbereitung für die Verarbeitung Grobe Struktur



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



Die Oberfläche muss sorgfältig vorbereitet und gereinigt werden, bevor appliziert wird.
 Grundierung / Grundierfüller oder Füller, geschliffen
 Gut angeschliffene und gereinigte Alt- bzw. Werkslackierung.
 Grundierfüller oder Füller, ungeschliffen bei nass-in-nass Verarbeitung



	Decklack	Härter	Verdünnung
Volumen	4	1	0 - 10 %
Gewicht	5	1	0 - 10 %
	PUR Tex Fine	FLT 2K SHARD	FLT 2K THIN
		FLT 2K HFAST	FLT UNI THIN



FLT 2K HÄRTER KURZ: 1 Std. - 1 Std. 30 Min.
 FLT 2K SPEZIAL HÄRTER: 1 Std. 30 Min. - 2 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 2.5 mm	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 2.5 mm	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3 mm	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3 mm	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



2 geschlossene Spritzgänge. mit Zwischenabluft: 10 Min. - 15 Min.
 Endabluft: 10 Min. - 15 Min.



	FLT 2K SHARD/FLT 2K HFAST
20 - 25 °C	16 Std. - 1 Tag
50 - 60 °C	45 Min. - 1 Std.

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

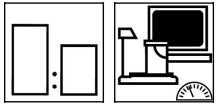
Produkte

Standofleet Industrie PUR Struktur Fein Decklack

Standofleet Industrie 2K Haerter Kurz
Standofleet Industrie 2K Spezial Haerter

Standofleet Industrie 2K Verduennung
Standofleet Industrie Universal-Verduennung

Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Merkblatt.

Die Auswahl von Activator und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

FLT 2K SHARD	Spezieller Härter für den Industriebereich.
FLT 2K HFAST	Kurzer Härter für schnelle Trocknung und kleine Teile.
FLT 2K THIN	Spezielle Verdünnung für alle 2K-Produkte.
FLT UNI THIN	Universelle Verdünnung für alle Industrie Produkte.



50 - 80 µm 2 Spritzgänge



Nach Gebrauch mit einer geeigneten lösemittelhaltigen Reinigungsverdünnung reinigen.

Remarks

- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Die theoretische Ergiebigkeit beträgt 13,6m²/l bei 40 µm Trockenschichtdicke.
- Vor der Verarbeitung empfehlen wir einen Farbtonvergleich zu machen.
- Verschiedene Oberflächenstrukturen können erzielt werden durch Zugabe von max. 10 % eines der Multitex Additive. Multitex Additive sind farbneutral und reduzieren den Glanzgrad. (Nicht für Airmix/Airless/Elektrostatische Verarbeitung).

Standofleet Industrie PUR Struktur Fein Decklack

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.

