

# Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630



**Gute Haftungs- und Korrosionseigenschaften zeichnen den Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630 aus. Er kann bei der Reparaturlackierung von Nutzfahrzeugen direkt auf verschiedene Metallsubstrate aufgetragen werden. Dieser vielseitige Grundierfüller kann als Schleif- oder Nass-in-Nass Grundierfüller mit ausgezeichnetem Erscheinungsbild angewendet werden. Er ist kompatibel mit allen Standofleet-Decklacken und Basislacken sowie allen gängigen Härtern und Verdünnern.**

- VOC-konform.
- Direkte Verarbeitung auf Metall oder Plastik.
- Hervorragendes Aussehen.
- Gute Korrosionsschutz- und Haftungseigenschaften.
- Kann mit allen Standofleet -Decklacken überlackiert werden.

**Universaler 2K PUR DTM Grundierfüller, optimiert für CV-Anwendungen.**



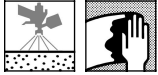
**The Art of Refinishing.**

# Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN



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



Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
 Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
 Edelstahl, geschliffen und gereinigt  
 Aluminiumprofile, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer beschichtet.  
 Verschiedene Kunststofftypen: ABS, PC und GFK geschliffen und gereinigt.  
 Gestrahlter Stahl (SA 2.5)  
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
 Coil-Coating, geschliffen und gereinigt



Grundierfüller		Härter	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
3	100	1	22
U2630		4210 (FLT FAST)	
		4220 (FLT STAND)	
		4230 (FLT SLOW)	
		4240 (FLT XSLOW) *	

\* 20 - 25 sec



Verarbeitungszeit bei 20°C: 2 Std. - 3 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäubendruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	Zerstäubendruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 geschlossene Spritzgänge. mit Zwischenabluft: 15 Min. - 30 Min.  
 vor Ofentrocknung: 15 Min. - 30 Min.



20 - 25 °C	12 Std. - 16 Std.	-
50 - 60 °C	30 Min. - 45 Min.	-



P360 - P500



Standofleet 2K-Decklack  
 Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

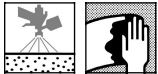
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

# Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD SCHLEIFEN HS



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



Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
 Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
 Edelstahl, geschliffen und gereinigt  
 Aluminiumprofile, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer beschichtet.  
 Verschiedene Kunststofftypen: ABS, PC und GFK geschliffen und gereinigt.  
 Gestrahlter Stahl (SA 2.5)  
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
 Coil-Coating, geschliffen und gereinigt



Grundierfüller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
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



Verarbeitungszeit bei 20°C: 2 Std. - 3 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.6 - 1.8	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	Zerstäubendruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	Zerstäubendruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



2 - 3 geschlossene Spritzgänge. mit Zwischenabluft: 15 Min. - 30 Min.  
 vor Ofentrocknung: 15 Min. - 30 Min.



Temperatur	Dauer	
20 - 25 °C	12 Std. - 16 Std.	-
50 - 60 °C	30 Min. - 45 Min.	-



P360 - P500



Standofleet 2K-Decklack  
 Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

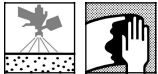
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

# Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD NASS-IN-NASS



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



Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
 Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
 Edelstahl, geschliffen und gereinigt  
 Aluminiumprofile, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer beschichtet.  
 Verschiedene Kunststofftypen: ABS, PC und GFK geschliffen und gereinigt.  
 Gestrahlter Stahl (SA 2.5)  
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
 Coil-Coating, geschliffen und gereinigt



Grundierfüller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
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



Verarbeitungszeit bei 20°C: 2 Std. - 3 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	Zerstäuberdruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 geschlossene Spritzgänge. mit Zwischenabluft: 15 Min. - 30 Min.  
 Endabluft: 30 Min. - 1 Std.



Standofleet 2K-Decklack  
 Standoblue Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

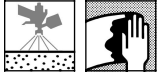
2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

# Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630

## Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD NASS-IN-NASS HS



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



Galvanisch verzinkte Stahlbleche oder Aluminium, geschliffen und gereinigt.  
 Blankes Stahlblech, geschliffen und gereinigt  
 Edelstahl, geschliffen und gereinigt  
 Aluminiumprofile, geschliffen, gereinigt und mit Säureprimer beschichtet.  
 Verschiedene Kunststofftypen: ABS, PC und GFK geschliffen und gereinigt.  
 Gestrahlter Stahl (SA 2.5)  
 Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.  
 Coil-Coating, geschliffen und gereinigt



Grundierfüller		Härter		Verdünnung	
Vol.	Gew.	Vol.	Gew.	Vol.	Gew.
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



Verarbeitungszeit bei 20°C: 2 Std. - 3 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	Zerstäubedruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3	2 - 2.5 bar	Zerstäubedruck
Förderpumpe	1.1 - 1.3	0.8 - 1.2 bar	Materialdruck
Airmix	0.28 - 0.33	80 - 120 bar	Materialdruck

siehe Herstellerangaben



1 - 2 geschlossene Spritzgänge. mit Zwischenabluft: 15 Min. - 30 Min.  
 Endabluft: 30 Min. - 1 Std.



Standofleet 2K-Decklack  
 Standoblu Basecoat / Standohyd Plus Basecoat + Klarlack

VOC-konform

2004/42/IIB(c)(540) 540: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 540 g/l.

# Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630

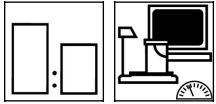
## Produkte

Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630

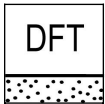
Standofleet 2K-HS-Härter 4120  
Standofleet 2K-HS-Härter Kurz 4110  
Standofleet 2K-HS-Härter Lang 4130  
Standofleet Härter Extra Lang 4240  
Standofleet Härter Kurz 4210  
Standofleet Härter Lang 4230  
Standofleet Härter Standard 4220

Standofleet 2K-Verdünnung 5120  
Standofleet 2K-Verdünnung Kurz 5110  
Standofleet 2K-Verdünnung Lang 5130

## Produktmix



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



60 - 150  $\mu\text{m}$

### Theoretische Ergiebigkeit

496  $\text{m}^2/\text{l}$  bei 1  $\mu\text{m}$  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.

## Hinweis

- Gründlich von Hand aufrühren bevor das Gebinde in die Mischanlage gestellt wird.
- Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
- Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
- Eine Nass-in-Nass Überarbeitung mit Epoxy Decklacken ist nicht möglich.
- Der Grundierfüller kann innerhalb von einem Monat ohne Anschliff überlackiert werden; nur eine Reinigung der Oberfläche ist notwendig.
- Auf sandgestrahltem Stahl muss die Trockenschichtdicke oberhalb der Spitzen gemessen werden.
- In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch Standox Basislack verwendet werden.

# Standofleet VHS DTM Grundierfüller U2630

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.

