

Standofleet HS Topcoat

Standofleet HS-Decklack è un sistema di smalti VOC molto efficiente per il settore dei veicoli commerciali in grado di soddisfare la richiesta di alta qualità.



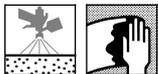
The Art of Refinishing.

Standofleet HS Topcoat

Preparazione del prodotto - applicazione Standard



Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Preparare e pulire le superfici correttamente prima dell'applicazione.

Primer fondo isolante o Fondo carteggiato e pulito

Verniciature OEM ed esistenti accuratamente essiccate carteggiate e pulite

Primer- isolante o Fondo non carteggiato, nel processo bagnato su bagnato

Le zone di riparazione devono essere carteggiate con P500-600 (carteggiatrice) oppure con P800-1000 (a mano)



Standard		
Finitura	Catalizzatore	Diluyente
3	1	10 -15%
Standofleet HS Topcoat	4110 (Fleet HS Fast)	5110 (Fleet Fast)
	4120 (Fleet HS)	5120 (Fleet Thinner)
	4130 (Fleet HS Slow)	5130 (Fleet Slow)
		5140 (Fleet Extra Slow)
		5150 (Fleet Special)

Tinte opache 5:1 con il 10% di Diluyente

*5100 puo' essere utilizzato per i multi-tono.

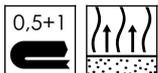
Mixing Ratio for 2K Mixing Machine		
Finitura	Catalizzatore	Diluyente
2	1	0-5%
Standofleet HS Topcoat	4220 (Fleet Standard)	5110 (Fleet Fast)
	4230 (Fleet Slow)	5120 (Fleet Thinner)
	4240 (Fleet Extra Slow)	5130 (Fleet Slow)
		5140 (Fleet Extra Slow)
		5150 (Fleet Special)

Pot life a 20°C: 2 ora - 3 ora



	Ugello	Pressione di spruzzatura	
Conforme	1.4 - 1.6	2 - 2.5 bar	pressione al calcio
HVLP	1.4 - 1.6	0.7 bar	pressione di atomizzazione
Pompa a membrana	1.1	2.5 - 3 bar	pressione di atomizzazione
Pompa a membrana	1.1	0.8 - 1.3 bar	pressione del materiale
Airmix	0.23 - 0.28	2 - 2.5 bar	pressione di atomizzazione
Airmix	0.23 - 0.28	90 - 120 bar	pressione del materiale

Consultare il manuale d'istruzioni del produttore



0.5 + 1	1 fase di lavorazione 1°: fine e chiusa 2°: normale	appassimento finale: 5 min - 15 min
2 mani		con appassimento intermedio: 10 min - 15 min appassimento finale: 5 min - 15 min



	4110 / 4120 / 4130
20 °C	12 ora - 16 ora
60 - 65 °C	30 min - 45 min

Conforme alla normativa VOC

2004/42/II(d)(420) 420: Il valore limite in Europa per questo prodotto (categoria prodotto: IIB(d)) pronto all'uso ha un massimo di VOC di 420 g/li. Il VOC di questo prodotto pronto all'uso ha un massimo di 420g/li.

Standofleet HS Topcoat

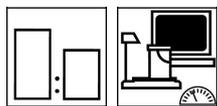
Prodotti

Standofleet HS Topcoat

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 Special Thinner 5150
Standofleet 2K Thinner 5120
Standofleet 2K Thinner Extra Slow 5140
Standofleet 2K Thinner Fast 5110
Standofleet 2K Thinner Slow 5130

Preparazione del prodotto

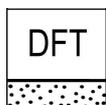
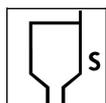


I rapporti di miscela con additivi speciali sono disponibili nella tabella della preparazione del prodotto in Standwin IQ e nella scheda tecnica.

Scegliere il catalizzatore e il Diluente in base alla temperatura di applicazione e alle dimensioni della riparazione.

4110	Catalizzatore rapido accelerato per piccoli pannelli o lavori di design (strisce) a 20-25°C.
4120	Catalizzatore standard per tutti i prodotti 2K per CV (20-25°C).
4130	Catalizzatore lento per ampie superfici e temperature elevate (>30°C).
5110	Diluente rapido solo per piccoli pannelli/superfici (15-20°C).
5120	Diluente Standard per tutti i prodotti CV. (20 -25°C).
5130	Diluente lento per ampie superfici ed alte temperature (25-30°C). Per evitare problemi di assorbimento dei fumi di spruzzatura.
5140	Diluente extra lento per ampie superfici e temperature altissime (>35°C). Per evitare problemi di assorbimento dei fumi di spruzzatura.
5150	Diluente speciale solo per applicazioni airless o airmix.

DIN 4: 20 - 25 sec a 20°C



40 - 80 µm

Standofleet HS Topcoat

Copertura teorica

590 - 600 m²/l 1 micron di spessore a secco

A causa delle diverse caratteristiche di catalizzatore e dei diversi rapporti di miscelazione della miscela pronta all'uso, in alcune versioni di TDS, il calcolo teorico della copertura può variare.

Nota: il consumo di materiale dipende da diversi fattori, ad es. forma dell'oggetto, conformazione della superficie, metodo di applicazione, impostazione della pistola a spruzzo, pressione di ingresso, ecc.



Standofleet HS Topcoat può essere sopravverniciato entro 24 ore, senza carteggiatura intermedia



Pulire dopo l'uso con detergente a solvente per aerografi.

Note

- Il materiale deve essere a temperatura ambiente (18-25°C) prima dell'uso.
- Il materiale pronto all'uso avanzato non deve essere rimesso nella confezione originale.
- Applicazione per RAL 9006: applicare una mano piena, appassimento 15 min. Applicare 1 mano piena immediatamente seguita da 1 mezza mano leggerera, appassimento tra le mani 0-5 min.
- Fleet Thinner puo' essere sostituito con Standofleet Multitoning Additive 5100 1:1 (aggiungere 5 fino ad un massimo di 15%) per il multitono.
- Può essere aggiunto il 15% di Standox Plasticiser 5660 al prodotto. Il rapporto di catalisi è invariato, la quantità di diluente è del 15%.
- Agitare perfettamente le tinte Standofleet subito dopo la miscelazione e prima dell'applicazione.
- Adatto per applicazione elettrostatica. Non superare i 60 micron ed è necessario l'appassimento.
- Chiudere accuratamente il contenitore del catalizzatore immediatamente dopo l'uso in quanto il prodotto reagisce con l'umidità dell'aria e dell'acqua con conseguenze negative sulle proprietà di essiccazione.
- La carteggiatura è necessaria:
 - quando uno strato di finitura, accelerato con Standofleet Multitoning Additive 5100, è stato essiccato a forza e mantenuto durante la notte.
 - quando uno strato di finitura, accelerato con Standofleet Multitoning Additive 5100, è stato essiccato a forza più di una volta.
- Diversi livelli di brillantezza possono essere creati utilizzando Standofleet Mix 705 Binder HS matt. I rapporti di miscelazione vedono gli strumenti di colore. Vedere gli strumenti colore per i rapporti di miscela.

Standofleet HS Topcoat

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'utilizzo. Osservare le precauzioni specificate sul barattolo.

Tutti gli altri prodotti utilizzati per sviluppare un ciclo di verniciatura sono parte della nostra gamma prodotti di Standox. Un ciclo di verniciatura non è valido quando i prodotti vernicianti vengono utilizzati in combinazione con altri materiali ed additivi che non fanno parte della nostra gamma prodotti di Standox escluso quando è espressamente indicato.

Solo per uso professionale ! Le informazioni fornite nella presente sono state attentamente selezionate e preparate da noi. Sono basate sulla nostra migliore conoscenza sull'argomento alla data di emissione. Le suddette informazioni hanno mero scopo informativo. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito alla correttezza, accuratezza e completezza. E' responsabilità dell'utilizzatore verificare le informazioni con riferimento all'aggiornamento ed all'utilizzabilità per gli scopi che l'utilizzatore di propone. La proprietà intellettuale inerente alle summenzionate informazioni, ivi incluso brevetti, marchi, copyrights, è protetta. Tutti i diritti sono riservati. Tutto il materiale inerente alla sicurezza e gli avvisi sull'etichetta devono essere rispettati. Ci riserviamo di modificare o di cessare l'operatività di tutto o di parte delle Informazioni in qualsiasi momento a nostra esclusiva discrezione senza alcun obbligo di preavviso e senza assunzione di responsabilità relativamente all'aggiornamento delle Informazioni. Tutte le summenzionate regole saranno applicabili a futuri cambiamenti o modifiche.

