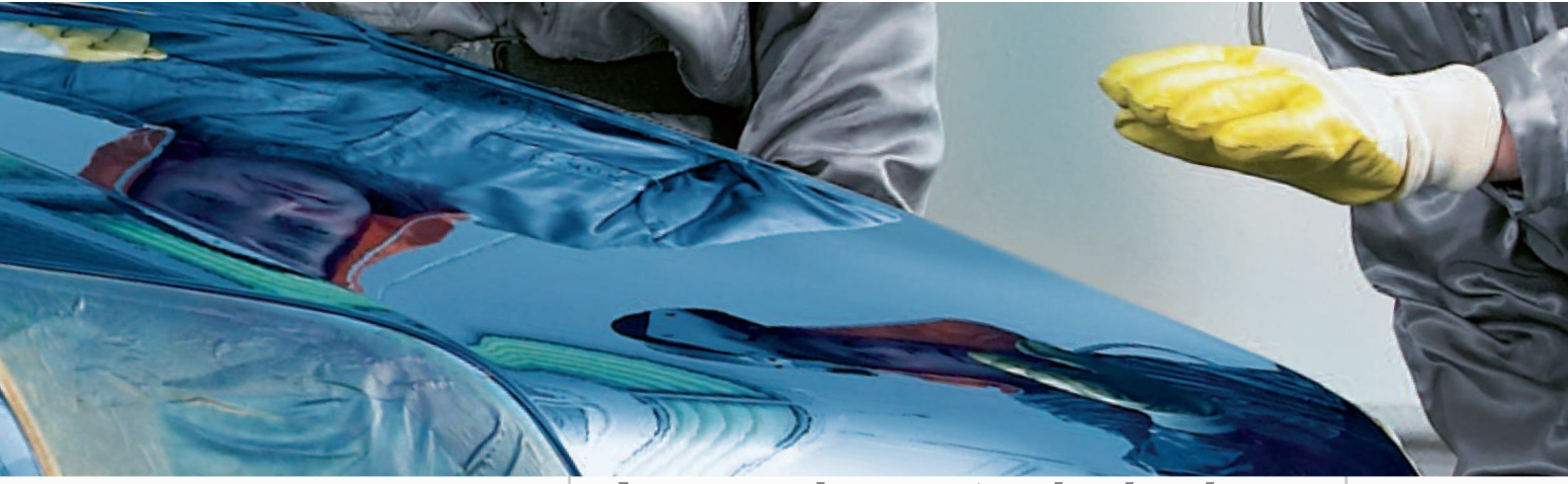
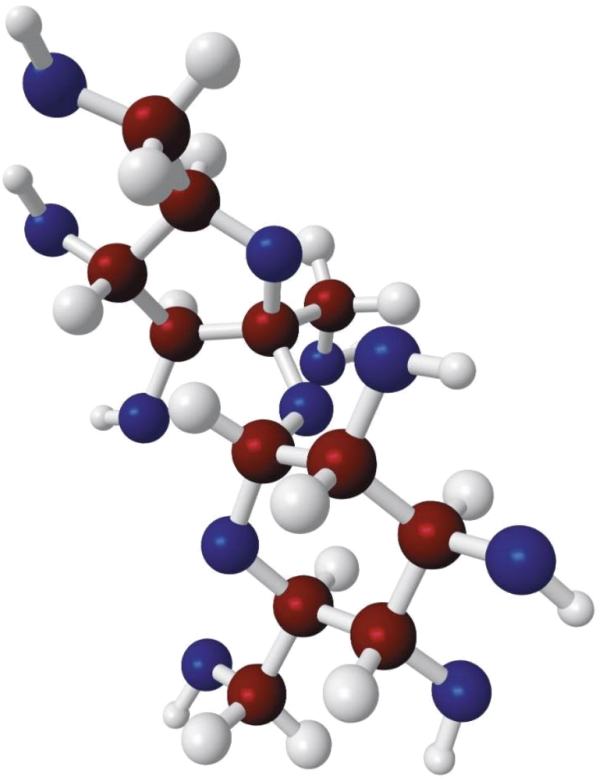


Anwendungstechnische Information.

Kunststoff-System



Es gibt viele Gründe für den Einsatz von Kunststoffen im Automobilbau. Vor allem tragen sie dazu bei, das Fahrzeuggewicht und damit auch die Emissionen und den Kraftstoffverbrauch zu reduzieren, ohne Kompromisse bei der Sicherheit einzugehen. Neben rein funktionalen Aspekten spielen Kunststoffe aber auch eine große Rolle in Form und Design eines Autos.

Die Automobilhersteller verwenden eine Vielzahl von Kunststoffen und Kunststoffmischungen, somit steigen auch die Herausforderungen an den Lackierer, sowohl in Bezug auf detaillierte Informationen über den Einsatz von Kunststoffen an Fahrzeugen, als auch die fachgerechte Vorbehandlung im Zuge einer Reparaturlackierung.

Diese Kunststoff-System-ATI ist der Leitfaden für die fachgerechte Reparaturlackierung von Kunststoffteilen und sollte immer mit der Anwendungstechnischen Information (ATI) des jeweils eingesetzten Spies Hecker Produktes verwendet werden.

Nur für den professionellen Gebrauch!

Spies Hecker näher dran.

Eine Marke der Axalta Coating Systems

Kunststoff-System

Product preparation - application Kunststoffuntergründe

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

Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen
Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Permaloid Silikon Entferner 7010 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Permaloid Silikon Entferner 7010 angefeuchtetes Tuch verwenden.
Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.
Tücher oft wechseln. Keine verschmutzen Tücher verwenden.
Alle Spuren von Trennmitteln gründlich entfernen.

Kunststoff-Bezeichnung*1	Tempern*2		3304 / 3410 / 3400*3	3300	5340 / 9060*4	5550 / 9260*5	4018*6	710X*7	2K Surfacer*8
ABS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
AS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ASA	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
BMC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
CFK	---	---	-	-	-	-	-	-	x
EPDM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
UP GF*9	---	---	-	-	-	-	-	-	x
Gelcoat*9	---	---	-	-	-	-	-	-	x
PA*10	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PBT	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PC (Headlight)	---	---	-	-	-	-	x	-	-
PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PPE	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PPO	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PP*11	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PS	---	---	-	-	-	-	-	x	-
PUR	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PVC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PE	Keine Reparatur in Werkstätten								

Gängige Kunststoffgemische	Tempern*2		3304 / 3410 / 3400*3	3300	5340 / 9060*4	5550 / 9260*5	4018*6	710X*7	2K Surfacer*8
ABS + PBT	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + PPO	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + TPU	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PA + PPE (Noryl GTX)	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PBT + PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA + ABS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA + PP	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PP + EPDM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PUR + PVC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PUR + RIM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-

*1 - *11 Siehe Hinweise

Nicht zutreffend

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.

Kunststoff-System

Produkte

Permacron® 1:1 Elastic Haftfüller 3300
Permacron® 1K Elastic Haftgrund 3410

Permahyd® 1K Scheinwerfer Primer 4018
Permahyd® Steinschlag Elastic 7101
Permahyd® Steinschlag Elastic 7103

Permaloid® Silikon Entferner 7010

Permasolid® Elastic Additiv 9050
Permasolid® HS Performance Füller 5320
Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340
Permasolid® Kunststoff Additiv 9060

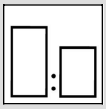
Permasolid® Speed-TEC HS Nass-in-Nass Speed Füller 5550
Permasolid® Speed-TEC Kunststoff Additiv 9260

Priomat® Elastic Haftgrund 3304

Priomat® Elastic Haftgrund 3400

Kunststoff-System

Produktmix



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

ABS	Acrylnitrilbutadienstyrol
AS	Acrylnitrilstyrol
ASA	Acrylnitrilstyrolacrylat
BMC	Bulk Moulding Compound
CFK	Kohlefaserverstärkter Kunststoff
EPDM	Ethylenpropylendien
UP GF	Glasfaserverstärkter Kunststoff
PA	Polyamid
PBT	Polybutylenterephthalat
PC	Polycarbonat (Scheinwerfer)
PC	Polycarbonat
PE	Polyaethylen
PMMA	Polymethylmethacrylat
PPE	Polyphenylenaether
PPO	Polyphenylenoxid
PP	Polypropylen
PS	Polystyrol
PUR	Polyurethan
PVC	Polyvinylchlorid

Kunststoff-System

Hinweis

- *1 Augrund der zunehmenden Vielzahl an Kunststoffuntergründen auf dem Markt, kann sich sogar die Qualität desselben Kunststofftyps (z.B. PP+EPDM) von Hersteller zu Hersteller und Fahrzeugtyp stark unterscheiden, z.B. durch Verwendung unterschiedlicher Polymermischungen und Mischungsverhältnisse. Während der Herstellung verwendete Trennmittel haben ebenfalls einen sehr großen Einfluss auf die Haftung des aufgetragenen Lackfilms. Deshalb sollte ein Vortest durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Vorbehandlung ausreichend ist für eine einwandfreie Haftung. Die gegebenen Aufbauempfehlungen sollten nur als Leitfaden dienen.
- *2 Je nach Hitzebeständigkeit des Kunststoffs oder der Kunststoffmischung muss das Anbauteil so positioniert werden, dass es vor Deformierung geschützt ist.
  Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit Permaloid Silikon Entferner 7010 getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit Permaloid Silikon Entferner 7010 angefeuchtetes Tuch verwenden.Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen.
  Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.Tücher oft wechseln. Keine verschmutzen Tücher verwenden.
- *3 Priomat® Elastic Haftgrund 3304/Permacron® 1K Elastic Haftgrund 3410/Priomat® Elastic Adhesion Primer 3400 muss mit einem elastifizierten Permasolid® 2K Füller überlackiert werden.
- *4 Permasolid® HS Vario Grundierfülle 5340 in der Einstellung mit Permasolid® Kunststoff Additiv 9060 für Kunststoffuntergründe.
- *5 Permasolid® Speed-TEC HS Nass-in-Nass Füller 5550 in der Kunststoffeinstellung mit Permasolid® Speed-TEC Speed Kunststoff Additiv 9260. Wenn ein Schleiffüller verwendet werden soll, kann stattdessen Permasolid® Speed-TEC HS Speed Füller 5500 in Mischung mit Permasolid® Speed-TEC Speed Kusntstoff Additiv 9260 eingesetzt werden.
- *6 Permahyd® 1K Scheinwerfer Primer 4018 nur als Bestandteil des Spies Hecker Scheinwerfer-Reparaturset und Prozess.
- *7 Permahyd® Steinschlag Elastic 7101/7103 ist in 2-3 dünnen Spritzgängen aufzutragen.
- *8 Bevorzugt Permasolid® HS Performance Füller 5320 oder Permasolid® HS Vario Grundierfüller 5340, aber auch andere Permasolid® 2K Füller sind möglich (Ausnahme: Permasolid® Speed-TEC HS Speed Füller 5500/Permasolid® Speed-TEC HS Nass-in-Nasst Speed Füller 5550)
- *9 Je nach Oberflächenqualität des Untergrundes kann Raderal® Spritzspachtel 3508 im Voraus appliziert werden.
- *10 Polyamid-Teile (PA), die getempert und ofengetrocknet wurden nach der Lackierung sollten nicht unmittelbar zusammengebaut werden (Bruchgefahr).
- *11 Reines Polypropylen (PP) ist ein kritischer Untergrund. Je nach Qualität des PP-Untergrundes, können zusätzliche Vorbehandlungsschritte (z.B. Beflämmen) erforderlich sein, um eine geeignete Haftung des folgenden Lackaufbaus zu gewährleisten.
- Für detaillierte Verwendungsempfehlungen und -vorgaben, siehe jeweiliges Technisches Datenblatt des gewählten Produktes.
- Um Staubeinschlüsse im Lackfilm und die elektrische Aufladung des zu lackierenden Kunststoffteils zu minimieren, sollte die Verwendung einer antistatischen Spritzpistole wie der Axalta Stat Gun in Betracht gezogen werden.
- Reparaturlackierte Kunststoffteile dürfen vor Ablauf einer Frist von 6 Wochen nicht mit einem Hochdruckreiniger gereinigt werden. Danach ist ein Mindestabstand der Düse von 30 cm zum Objekt einzuhalten.
- Falls erforderlich und um kleine Fehlstellen während der Reparatur von gewöhnlichen Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen zu beseitigen, sollte die Verwendung eines Raderal Kunststoff Spachtel Kit 2015 in Betracht gezogen werden. Siehe jeweiliges Technisches Datenblatt.
- Folgen Sie den Anweisungen/Prozessen der Autoserie bezüglich der Stoßfängerreparatur. Achten Sie auf Einschränkungen der Filmstärke und Hinweise zur Sensor-Reparatur.

Kunststoff-System

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

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Spies Hecker 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 Spies Hecker 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.