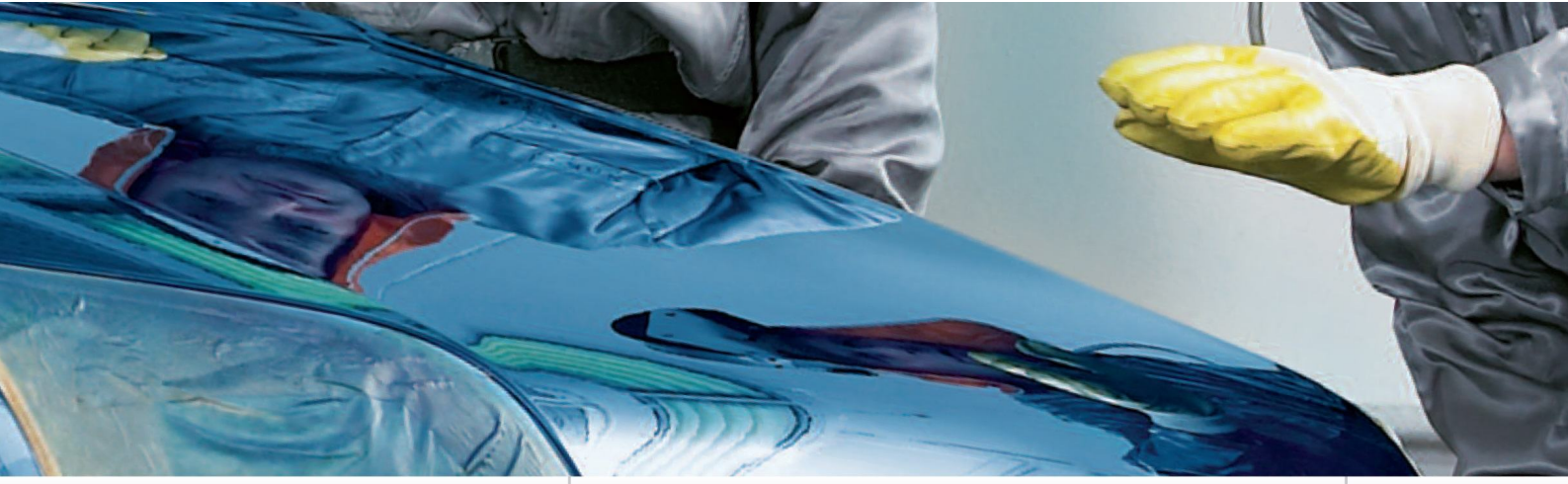
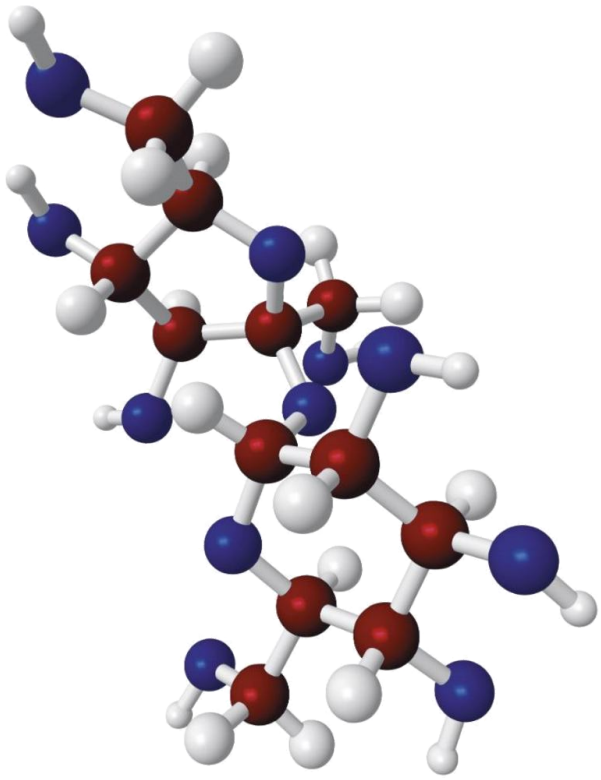


Ficha Técnica.

Plastic Painting System



Hay muchas razones para utilizar plásticos en la industria automovilística. La más importante es que ayudan a reducir el peso del vehículo y, en consecuencia, también las emisiones y el consumo de combustible, sin comprometer la seguridad. Sin embargo, además de los aspectos puramente funcionales, los plásticos también juegan un papel importante en la forma y el diseño de un automóvil.

Los fabricantes de automóviles utilizan una amplia gama de plásticos y mezclas de plásticos, lo que aumenta los desafíos a los que se enfrentan los pintores, e incrementa la necesidad de información detallada sobre el uso de plásticos en los automóviles y cómo tratarlos correctamente al repararlos y pintarlos.

Este Sistema de Pintura para Plásticos es la primera guía para un correcto repintado de plásticos y debe utilizarse en combinación con la Ficha Técnica del producto Spies Hecker correspondiente que se esté utilizando en el proceso de reparación.

¡Sólo para uso profesional!

Spies Hecker – más cerca.

An Axalta Coating Systems Brand

Plastic Painting System

Product preparation - application Sustratos plásticos

Se recomienda utilizar el equipo de protección personal adecuado durante la aplicación para evitar irritación respiratoria, ocular y cutánea.

Reparaciones de piezas de plásticos comunes del exterior de los vehículos, lijadas y limpias.
Piezas nuevas, de plásticos comunes, del exterior del vehículo, calentar 60 min. 60-65°C / primera limpieza: usar una almohadilla ultrafina empapada con Permaloid Desengrasante 7010 / limpieza final: usar una bayeta humedecida con Permaloid Desengrasante 7010.
Limpiar la superficie para ablandar y desprender los contaminantes. Limpiar inmediatamente y a fondo con una bayeta limpia.
Cambiar las bayetas con frecuencia. Nunca usar bayetas sucias.
Eliminar bien los restos de agentes desmoldeantes.

Plástico Designación*1	Atemperado*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	No se debe repintar en talleres								

Mezclas habituales de plásticos	Atemperado*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 Ver Observaciones

No es aplicable

Cumple la legislación COV

Esta mezcla de producto no cumple la legislación COV.

Plastic Painting System

Productos

Permacron® 1:1 Elastic Primer Surfacer 3300
Permacron® 1K Elastic Primer 3410

Permahyd® 1K Headlight Primer 4018
Permahyd® Stone Chip Protector 7101
Permahyd® Stone Chip Protector 7103

Permaloid® Silicone Remover 7010

Permasolid® Elastic Additive 9050
Permasolid® HS Performance Surfacer 5320
Permasolid® HS Vario Primer Surfacer 5340
Permasolid® Plastic Additive 9060

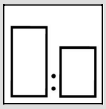
Permasolid® Speed-TEC HS Wet-on-Wet Speed Surfacer 5550
Permasolid® Speed-TEC Plastic Additive 9260

Priomat® Elastic Primer 3304

Priomat® Elastic Adhesion Primer 3400

Plastic Painting System

Mezcla de producto



La elección de endurecedor y Diluyente debe hacerse en base a la temperatura de aplicación y tamaño de la superficie.

ABS	Estireno butadieno acrilonitrilo
AS	Estireno acrilonitrilo
ASA	Acrilato de estireno acrilonitrilo
BMC	Compuesto de moldeado a granel
CFK	Plástico reforzado con fibra de carbono
EPDM	Etileno propileno dieno
UP GF	Plástico reforzado con fibra de vidrio
PA	Poliamida
PBT	Tereftalato de polibutileno
PC	Policarbonato (faros)
PC	Policarbonato
PE	Polietileno
PMMA	Polimetilmetacrilato
PPE	Éter de polifenileno
PPO	Óxido de polifenileno
PP	Polipropileno
PS	Poliestireno
PUR	Poliuretano
PVC	Cloruro de polivinilo

Plastic Painting System

Observaciones

- *1 Debido a la creciente variedad de materiales plásticos presentes en el mercado, incluso la calidad del mismo tipo de plástico (por ejemplo, PP+EPDM) puede diferir mucho de una marca a otra y de un tipo de automóvil, por ejemplo, al utilizar diferentes mezclas y proporciones de polímeros. También los agentes desmoldantes utilizados durante la producción tienen un gran impacto en la adhesión de la película de pintura aplicada. Por esta razón, se debe realizar una prueba previa para asegurar que el pretratamiento es suficiente para una adhesión adecuada. Las recomendaciones de acumulación dadas sólo deben utilizarse como guía de referencia.
- *2 Dependiendo de la resistencia al calor del plástico o de la mezcla de plásticos, se ha de usar un soporte adecuado para las piezas auxiliares, para evitar que se deformen.
  Piezas nuevas, de plásticos comunes, del exterior del vehículo, calentar 60 min. 60-65°C / primera limpieza: usar una almohadilla ultrafina empapada con Permaloid Desengrasante 7010 / limpieza final: usar una bayeta humedecida con Permaloid Desengrasante 7010.
  Limpiar la superficie para ablandar y desprender los contaminantes. Limpiar inmediatamente y a fondo con una bayeta limpia.Cambiar las bayetas con frecuencia. Nunca usar bayetas sucias.
- *3 No es necesario recubrir Priomat® Imprimación Elástica 3304/Permacron® Imprimación 1K Elástica 3410/Priomat® Elastic Adhesion Primer 3400 con un Aparejo 2K Permasolid® elastificado.
- *4 Permasolid® Imprimación Aparejo HS Vario 5340 se usa para la preparación de sustratos plásticos con Permasolid® Aditivo para Plásticos 9060.
- *5 Permasolid® Speed-TEC HS Wet-on-Wet Speed Surfacer 5550 used in the plastic setting with Permasolid® Speed-TEC Speed Plastic Additive 9260. If a sanding surfacer is required, Permasolid® Speed-TEC HS Speed Surfacer 5500 mixed with Permasolid® Speed-TEC Speed Plastic Additive 9260 can be used instead.
- *6 Permahyd® Imprimación 1K para Faros 4018 sólo se puede usar como parte del kit y del proceso para la reparación de faros de Spies Hecker.
- *7 Permahyd® Antigravilla 7101/7103 se ha de aplicar en 2-3 manos ligeras.
- *8 Son preferibles Permasolid® Aparejo HS Performance 5320 o Permasolid® Imprimación Aparejo HS Vario 5340, pero también se pueden usar otros Aparejos 2K Permasolid®. (excepto: Permasolid® Aparejo HS Speed 5500/Permasolid® Aparejo Speed-Tec Húmedo sobre Húmedo 5550)
- *9 Dependiendo de la calidad de la superficie del sustrato, previamente se puede aplicar Raderal® Masilla Poliéster a Pistola 3508.
- *10 Las piezas de poliamida (PA) que se han atemperado y secado en cabina después de pintarlas no se deberían montar inmediatamente (riesgo de fractura).
- *11 El polipropileno puro (PP) es un sustrato crítico. Dependiendo de la calidad del sustrato PP, puede que sea necesario un pretratamiento adicional (p.ej. pretratamiento de llama) para asegurar una buena adherencia de la capa de pintura posterior.
- Para recomendaciones y directrices de uso detalladas, consulte la Ficha Técnica pertinente del producto seleccionado.
- Para limitar las inclusiones de polvo en la película de pintura y reducir la carga eléctrica de la pieza plástica del vehículo, se puede usar una pistola antiestática como la Stat Gun de Axalta.
- Las piezas plásticas pintadas no se deberían limpiar con limpiadores de chorro a alta presión durante las primeras seis semanas. Después, la boquilla ha de estar a una distancia superior a 30 cm del objeto.
- Si es necesario y para eliminar pequeñas imperfecciones durante las reparaciones de piezas plásticas del exterior del vehículo, se puede usar Kit de Masilla Raderal para Plásticos 2015. Consulte la Ficha Técnica correspondiente.
- En reparaciones de paragolpes, seguir el proceso / las indicaciones específicas para OEM. Prestar atención a las limitaciones del espesor de película / los requisitos del sensor.

Plastic Painting System

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.

Todos los demás productos del proceso de repintado serán de la gama de productos Spies Hecker. Las propiedades del sistema no serán válidas cuando el producto citado sea utilizado en combinación con cualquier otro material o aditivo que no sea parte de la gama de productos Spies Hecker, a menos que se indique explícitamente lo contrario.

Sólo para uso profesional. La información facilitada en esta documentación ha sido cuidadosamente seleccionada y dispuesta por nosotros. Está basada en nuestro mejor conocimiento del asunto en la fecha de su emisión. La información se facilita sólo con fines informativos. No somos responsables de su corrección, exactitud e integridad. Es responsabilidad del usuario comprobar la actualización de la información y su adecuación para el propósito previsto por el mismo. La propiedad intelectual de esta información, incluyendo patentes, marcas y copyrights, está protegida. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. La Ficha de Seguridad del producto pertinente, así como las Advertencias exhibidas en la etiqueta del producto, deben ser observadas. Nos reservamos el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso y no asumimos responsabilidad alguna de actualizar la información. Todas las reglas establecidas en esta cláusula serán de aplicación a cualesquiera cambios o modificaciones futuros.