

Kunststoffteile

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kurzbeschreibung

Sollten fabrikneue thermoplastische Kunststoffteile an Fahrzeugen lackiert werden, ist es unerlässlich zu wissen, um welche Art oder Klasse an Thermoplasten es sich dabei handelt. Sollte das thermoplastische Teil mit einer OEM-Grundierung beschichtet sein, kann direkt nach der empfohlenen Vorbehandlung Decklack aufgetragen werden. Im Falle von fabrikneuen (unbehandelten) Thermoplasten sind spezifische Vorbereitungsschritte nötig. Anschließend kann, nach dem Auftragen der richtigen Haftgrundierung, jeglicher Decklack aufgetragen werden.

Überprüfung der Grundierung

Diese Prüfung besteht aus zwei Schritten:

1. Prüfung auf eine OEM Grundierung: Oberfläche trocken mit einem Schleifpapier (P500) anschleifen. Sollte das Schleifpapier Schleifstaub im selben Farbton wie der Kunststoff aufzeigen, kann davon ausgegangen werden, dass das thermoplastische Teil vorgrundiert ist.

2. Überprüfung der Lösemittlempfindlichkeit einer OEM Grundierung; ein geeignetes Tuch mit Entfettungsmittel M700 befeuchten und behutsam an einer unauffälligen Stelle des vorgrundierten Teils reiben. Sollte sich die OEM Grundierung auf dem thermoplastischen Teil direkt nach dem Beanspruchen mit M700 anlösen, wird diese OEM Grundierung als lösemittlempfindlich eingestuft.

Vorbehandlung von unempfindlichen vorgrundierten Kunststoffteilen



Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen. Anschließend mit Antistatic Degreaser M700 oder M200 reinigen.



Trocken schleifen mit P500 oder nass mit P1000



Oberfläche mit Antistatic Degreaser M700 oder M200 reinigen



Auftrag des ausgewählten Decklackes
 Für ausführliche Produktinformationen siehe jeweiliges Technisches Datenblatt des Produktes



Kunststoffteile

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Vorbehandlung von empfindlichen vorgrundierten Kunststoffteilen



Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen. Anschließend mit M200 reinigen.

Nicht Antistatic Degreaser M700 verwenden.



Trocknen schleifen mit P500 oder nass mit P1000



Oberfläche mit M200 reinigen



Sealer Plus oder Autosurfacer WB auftragen
Eine dünne Schicht auftragen und eine Abluftzeit von mindestens 15 Minuten bei 20°C gewähren.
Siehe TDB S2.02.03 oder TDB 1.0.3 für ausführliche Produktinformationen.



Auftrag des ausgewählten Decklackes
Für ausführliche Produktinformationen siehe jeweiliges Technisches Datenblatt des Produktes

Fabrikneue (unbehandelte) Kunststoffteile



Das fabrikneue (unbehandelte) Kunststoffteil ca. 20 Minuten bei 60°C aufheizen.



Während das Teil noch warm ist, die Oberfläche gründlich mit warmen Wasser und einem pH-neutralen Reinigungsmittel abwaschen und anschließend mit klarem Wasser spülen.



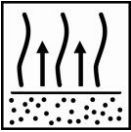
Oberfläche gründlich mit Wasser anschleifen. Auf harten Thermoplasten 3M VFN (Purple) und im Falle von flexiblen/weichen thermoplastischen Teilen 3M UFN (Grey) verwenden. Anschließend mit ausreichend klarem Wasser spülen.



Oberfläche mit Antistatic Degreaser M700 oder M200 reinigen

Kunststoffteile

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH



Eine Abluftzeit von mindestens 15 Minuten bei 20°C einhalten.



Verarbeitung und Prozessablauf der Grundierung, siehe jeweiliges TDB
 1K All Plastics Primer TDB S2.06.02
 2K Plastic Primer TDB 2.4.4
 Colorbuild Plus (mit Plastic Additive / HT) TDB S2.02.02
 Autosurfacers Optima (mit Plastic Additive / HT) TDS S2.02.12

Grundierung / Zusatz	Untergrund
1K All Plastics Primer	Alle Kunststoffe, mit Ausnahme von reinem PE
2K Plastic Primer	Alle Kunststoffe, mit Ausnahme von reinem PE
Colorbuild Plus mit Plastic Additive (HT)	Alle Kunststoffe, mit Ausnahme von reinem PP und PE Varianten
AS Optima mit Plastic Additive (HT)	Alle Kunststoffe, mit Ausnahme von reinem PP und PE Varianten

Elastifizieren von Füllern und Decklacken

Füller "Schleifversion"	Zusatz	Hart	Flexibel	Weich
Colorbuild Plus*	Elast-O-Actif* * %-Anteil der A-Komponente zufügen, bevor Härter & Verdünnung zugemischt werden	-	30%	X
Colorbuild		-	30%	X
Multi Use Filler HS		50%	50%	150%
Autosurfacers HB		50%	50%	50%
Autosurfacers 940 HS		-	33%	33%
Autosurfacers Rapid		-	33%	33%
Autosurfacers Optima		-	15%	15%

Füller "Nass-in-Nass-Version"	Zusatz	Hart	Flexibel	Weich
Colorbuild Plus	Plastic Additive (HT)	Verdünnung ersetzen		X
Colorbuild	Elast-O-Actif* * %-Anteil der A-Komponente zufügen, bevor Härter & Verdünnung zugemischt werden	-	30%	50%
Multi Use Filler HS		-	30%	50%
Autosurfacers 940 HS		-	-	X
Autosurfacers Rapid Non Sanding		-	-	X
Autosurfacers Optima	Plastic Additive (HT)	Verdünnung ersetzen		X

Decklack	Zusatz	Hart	Flexibel	Weich
Autocryl	Elast-O-Actif* * %-Anteil der A-Komponente zufügen, bevor Härter & Verdünnung zugemischt werden	-	30%	50%
Autocryl Plus		-	30%	50%
Autoclear III		-	30%	50%
Autoclear		-	30%	100%
Autoclear Plus HS		-	30%	100%
Autoclear Basiq HS		-	30%	100%
Autobase		-	10%	10%
Autobase Plus	P Hardener	-	-	10%
Autobase Classic		-	-	10%

Kunststoffteile

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

Kennzeichnung nach GefStoffV. in ihrer jeweils gültigen Fassung, siehe Angaben auf dem Gebinde-Etikett.

Zur Arbeitssicherheit sind die Informationen der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen (BGR 500 Teil 2; Kapitel 2.29)“ zu beachten.

Akzo Nobel Coatings GmbH Kruppstraße 30 D-70469 Stuttgart Tel: +49 (0)711 8951 - 0	Akzo Nobel Coatings GmbH Aubergstraße 7 A-5161 Elixhausen Tel: +43 (0)662 48989 - 250	Akzo Nobel Coatings AG Vehicle Refinishes Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
<p>NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ: Wichtiger Hinweis: Es wurde bei den Informationen in diesem Datenblatt nicht beabsichtigt, dass sie in jedem Detail erschöpfend sind. Sie beruhen auf dem gegenwärtigen Stand unseres Wissens und auf den gegenwärtig gültigen Gesetzen: Jeder, der das Produkt für eine andere außer der im technischen Datenblatt angegebenen Verwendung einsetzt, ohne vorher eine schriftliche Bestätigung der Eignung des Produktes für diesen Zweck von uns erhalten zu haben, handelt auf eigene Gefahr. Es liegt immer in der Verantwortung des Anwenders, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, damit die im Bereich des Anwenders gültigen Gesetze und Verordnungen erfüllt werden. Vor dem Einsatz muss das Materialdatenblatt und/oder das Technische Datenblatt (je nach Verfügbarkeit) für dieses Produkt gelesen werden. Jede Empfehlung oder Erklärung, die von uns über das Produkt gemacht wird (in diesem Datenblatt oder anderweitig), wird gemäß unseres aktuellen Wissensstand gegeben. Qualität oder Zustand des Untergrundes und weitere Faktoren können die Verwendung und Applikation des Produkts beeinflussen. Deshalb übernehmen wir keinerlei Haftung über die Leistung des Produkts bzw. für jeden Verlust oder Schaden, der sich aus der Verwendung des Produkts ergibt, es sei denn, wir haben ausdrücklich unser schriftliches Einverständnis gegeben. Alle gelieferten Produkte und erteilten technische Empfehlungen sind unseren Standardliefer- und Zahlungsbedingungen unterworfen. Fordern Sie eine Kopie dieses Dokuments an und überprüfen Sie es sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind von Zeit zu Zeit entsprechend weiterer Erfahrung und gemäß unseren Richtlinien Änderung unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuellste Version dieses Datenblattes besitzt.</p> <p>In diesem Datenblatt erwähnte Markennamen sind Warenzeichen oder für AkzoNobel lizenziert. Zentrale: Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com</p>		

