



# PROMOTEUR D'ADHÉRENCE POUR PLASTIQUE PLAS-STICK<sup>MD</sup> 2322S<sup>MC</sup>



## GÉNÉRALITÉS

### DESCRIPTION

Promoteur d'adhérence conçu pour rehausser le rendement de certains produits sur de la polyoléfine non apprêtée.



## MÉLANGE

### COMPOSANTS

Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>MD</sup> 2322S<sup>MC</sup>

### RAPPORT DE MÉLANGE

Prêt à l'emploi

### DURÉE DE VIE DU MÉLANGE

Indéfinie

### ADDITIFS

Accélérateur :	Non recommandé
Éliminateur d'œils de poisson :	Non recommandé
Agent matant :	Non recommandé
Additif souple :	Non recommandé
Diluant :	Non recommandé
Retardateur :	Non recommandé

### NUANÇAGE

Non recommandé



## APPLICATION

### APPRÊTS/SCCELLANTS

Scellant d'adhérence souple Plas-Stick<sup>MD</sup> 2340S<sup>MC</sup>  
 Apprêts uréthane 2K ChromaBase<sup>MD</sup> «4 pour 1» 7701S<sup>MC</sup>/7704S<sup>MC</sup>/7707S<sup>MC</sup>  
 Scellants uréthane 2K ChromaBase<sup>MD</sup> «4 pour 1» 7710S<sup>MC</sup>/7740S<sup>MC</sup>/7770S<sup>MC</sup>  
 Apprêt scellant productif ChromaPremier<sup>MD</sup> Pro 33430S<sup>MC</sup>  
 Scellants supérieurs 2K ChromaPremier<sup>MD</sup> 42410S<sup>MC</sup>/42440S<sup>MC</sup>/42470S<sup>MC</sup>

### COUCHES DE FINITION

On recommande d'appliquer un des apprêts/scellants indiqués ci-dessus sur le Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>MD</sup> 2322S<sup>MC</sup> avant d'appliquer une des couches de finition suivantes :

- Couche de fond ChromaPremier<sup>MD</sup>, activée
- Peinture à une étape ChromaPremier<sup>MD</sup>
- Couche de fond ChromaBase<sup>MD</sup>, activée
- Couleur de vinyle MasterTint<sup>MD</sup>

### SUBSTRATS

Pièces de plastique automobiles rigides, semi-rigides ou souples.

- Comme la peinture adhère difficilement au polyéthylène et au polypropylène, nettoyez et poncez à fond avant d'appliquer du Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>MD</sup> 2322S<sup>MC</sup>.



- Pour obtenir les renseignements sur des substrats particuliers, consultez le Guide de finition des plastiques automobiles. N'utilisez pas le Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>md</sup> 2322S<sup>mc</sup> sur la fibre de verre, le caoutchouc silicone, les mousses de polyuréthane ou les plastiques apprêtés.

### PRÉPARATION DE LA SURFACE

Pièces souples adéquatement préparées. Consultez le tableau «Méthodes de réparation des pièces souples en plastique» qui contient une représentation schématique.

### PEINTURE DES PIÈCES DE PLASTIQUE À NU (NON APPRÊTÉES)

#### Option A

Ayez recours au processus suivant pour les plastiques ABS, CAB, CN, EP, MF, PA, PC, PBTP, PETB, PT, PMMA, POM, PPO, PL, PVC, SAN, BBB, TPU, PP-TPO, SMC, PUR et autres.

**Étape 1 :** Faites un pré-lavage à l'eau tiède-chaude et de la Pâte nettoyante pour plastique 2310S<sup>mc</sup> à l'aide d'un tampon Scotchbrite<sup>MC</sup> gris ou or.

**Étape 2 :** Rincez à fond en vous assurant que la Pâte nettoyante pour plastique 2310S<sup>mc</sup> ne sèche pas sur la surface.

**Étape 3 :** Lavez de nouveau à l'eau tiède-chaude et de la Pâte nettoyante pour plastique 2310S<sup>mc</sup> à l'aide d'un tampon Scotchbrite<sup>MC</sup> gris ou or.

**Étape 4 :** Rincez à fond en vous assurant que la Pâte nettoyante pour plastique 2310S<sup>mc</sup> ne sèche pas sur la surface. Asséchez complètement après le rinçage. Répétez les étapes 3 et 4 au besoin pour obtenir une surface ultra-propre, sans aucune trace de pellicule grasseuse.

**Étape 5 :** Appliquez 2 couches moyennement chargées de Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>md</sup> 2322S<sup>mc</sup> immédiatement après le nettoyage pour aider à garantir l'adhérence. Laissez évaporer 5 minutes entre les couches.

**Étape 6 :** Laissez sécher le promoteur d'adhérence pendant 20 minutes avant d'appliquer l'apprêt plastifié ou le scellant plastifié.

**Étape 7 :** Appliquez la couche de fond ChromaSystem<sup>mc</sup> activée.

**Étape 8 :** Appliquez le transparent incorporant de l'Additif souple Plas-Stick<sup>md</sup> 2350S<sup>mc</sup>. Ajoutez 2 oz d'additif souple Plas-Stick<sup>md</sup> 2350S<sup>mc</sup> par pinte prête à l'emploi de :

- Transparent ultra-productif pour cuisson ChromaClear<sup>md</sup> G2-4500S<sup>mc</sup>
- Transparent ultra-productif pour séchage à l'air ChromaClear<sup>md</sup> G2-4700S<sup>mc</sup>
- Transparent à séchage éclair ChromaBase<sup>md</sup> «4 pour 1» HC-7776S<sup>mc</sup>
- Transparent pour panneau et peinture complète ChromaBase<sup>md</sup> «4 pour 1» G2-7779S<sup>mc</sup>
- Transparent productif ChromaPremier<sup>md</sup> 72200S<sup>mc</sup>
- Transparent d'apparence supérieure ChromaPremier<sup>md</sup> 72500S<sup>mc</sup>

Le transparent productif ChromaPremier<sup>md</sup> Pro 74500S<sup>mc</sup> et le transparent express productif ChromaPremier<sup>md</sup> Pro 74700S<sup>mc</sup> ne nécessitent pas l'ajout d'additif souple.

#### Option B

Optez pour la méthode suivante si vous préférez utiliser du nettoyant pour plastique 2320S<sup>mc</sup> au lieu de la pâte nettoyante pour plastique 2310S<sup>mc</sup>. Ayez recours à ce processus pour les plastiques CAB, CN, EP, MF, PA, PC, PBTP, PETB, PT, PMMA, POM, PPO, PL, PVC, SAN, TPU, PP-TPO, PUR et autres.

Tous les substrats de plastique doivent être nettoyés à fond et poncés tel qu'il est décrit ci-dessous pour assurer un nettoyage adéquat. (Consultez le tableau intitulé «Méthodes de réparation des pièces souples en plastique» pour en avoir un résumé) :

**Étape 1 :** Nettoyez la surface au détergent et à l'eau chaude.



**Étape 2 :** Saturer la surface avec du Nettoyant pour pièces souples Plas-Stick<sup>md</sup> 2320S<sup>mc</sup>/A-2320S<sup>mc</sup> et continuer à appliquer du nettoyant tout en frottant avec un chiffon propre tandis que la surface est encore humide. Après 4-5 minutes, la surface devrait avoir perdu son brillant et ne plus être lisse. Sinon, répétez l'application de nettoyant tel qu'il est indiqué ci-dessus. **Il est essentiel de nettoyer la surface tel qu'il est décrit pour assurer une bonne adhérence.**

\*N'utilisez pas de 2320S<sup>mc</sup> ou de A-2320S<sup>mc</sup> pour nettoyer de l'ABS, car ils dissoudront partiellement le substrat. Utilisez plutôt du Plas-Stick<sup>md</sup> 2319S<sup>mc</sup>.

**Étape 3 :** Poncez le substrat à fond avec du papier abrasif de grain recommandé :  
 Ponçage à la main : Utilisez un tampon Scotchbrite<sup>MC</sup> gris ou or (ou un papier de grain 800). N'utilisez pas de papier de grain 320 ni de tampon Scotchbrite<sup>MC</sup> rouge; leur grain est trop grossier et produira des rainures sur la surface.  
 Ponceuse double action : Utilisez un papier de grain 500 (n'utilisez pas du 320 car son grain est trop grossier).

**Étape 4 :** Nettoyez de nouveau avec du Nettoyant pour pièces souples A-2320S<sup>mc</sup> ou A-2320S<sup>mc</sup> tel qu'il est décrit à l'étape 2. Répétez jusqu'à ce que le substrat soit ultra-propre. Pour minimiser l'accumulation de statique, laissez évaporer le nettoyant après le nettoyage.

**Étape 5 :** Appliquez deux couches moyennes de Promoteur d'adhérence Plas-Stick<sup>md</sup> 2330S<sup>mc</sup> immédiatement après le nettoyage pour aider à garantir l'adhérence.

**Étape 6 :** Laisser sécher le promoteur d'adhérence pendant 20 minutes avant d'appliquer un apprêt plastifié ou un scellant plastifié.

**Étape 7 :** Appliquez la couche de fond ChromaSystem<sup>mc</sup> activée.

**Étape 8 :** Appliquez le transparent incorporant de l'Additif souple Plas-Stick<sup>md</sup> 2350S<sup>mc</sup>. Ajoutez 2 oz d'additif souple Plas-Stick<sup>md</sup> 2350S<sup>mc</sup> par pinte prête à l'emploi de :

- Transparent ultra-productif pour cuisson ChromaClear<sup>md</sup> G2-4500S<sup>mc</sup>
- Transparent ultra-productif pour séchage à l'air ChromaClear<sup>md</sup> G2-4700S<sup>mc</sup>
- Transparent productif ChromaPremier<sup>md</sup> 72200S<sup>mc</sup>
- Transparent d'apparence supérieure ChromaPremier<sup>md</sup> 72500S<sup>mc</sup>
- Transparent à séchage éclair ChromaBase<sup>md</sup> «4 pour 1» HC-7776S<sup>mc</sup>
- Transparent pour panneau et peinture complète ChromaBase<sup>md</sup> «4 pour 1» G2-7779S<sup>mc</sup>

Le transparent productif ChromaPremier<sup>md</sup> Pro 74500S<sup>mc</sup> et le transparent express productif ChromaPremier<sup>md</sup> Pro 74700S<sup>mc</sup> ne nécessitent pas l'ajout d'additif souple.

#### Conseils pratiques

- Pour les plastiques texturés et difficiles à nettoyer, réchauffez le substrat pendant 30 minutes à 60 °C (140 °F) après le nettoyage et le ponçage. Ceci peut aider à éliminer encore plus les agents de démoulage. Ne poncez pas le substrat après l'avoir réchauffé. Réappliquez du Nettoyant pour pièces souples Plas-Stick<sup>md</sup> 2320S<sup>mc</sup> après le réchauffement pour enlever l'agent de démoulage.
- Servez-vous d'un chiffon propre pour appliquer le Nettoyant pour pièces souples Plas-Stick<sup>md</sup> 2320S<sup>mc</sup> ou le Nettoyant pour pièces souples Plas-Stick<sup>md</sup> A-2320S<sup>mc</sup>.

**Remarque : Le réchauffement n'est pas bénéfique pour les pièces d'uréthane (PUR) en raison des températures post-durcissement supérieures à 60 °C (140 °F).**

Mise en garde : N'utilisez pas d'autres nettoyants à base de solvants sur le plastique non apprêté ou la fibre de verre (p. ex., Nettoyant de surface First Klean<sup>mc</sup> 3900S<sup>mc</sup>, Nettoyant de surface Final Klean<sup>mc</sup> 3901S<sup>mc</sup>, Solvant de nettoyage Prep-Sol<sup>md</sup> 3919S<sup>mc</sup>, Nettoyant à laque et émail 3939S<sup>mc</sup>) en raison de l'accumulation de statique et du risque d'embrassement éclair.

**N'essayez pas avec un chiffon sec car il créera de la statique.**



### PEINTURE DE PIÈCES DE PLASTIQUE APPRÊTÉES

Si l'apprêt gonfle lors de l'application du solvant, enlevez-le avant de procéder à la peinture.

Lors de la peinture de pièces d'origine (OEM) préapprêtées, la peinture peut ramollir si un apprêt de piètre qualité a été utilisé ou si l'apprêt affiche une mauvaise résistance aux solvants. Souvent, un problème se pose lorsqu'une couche de fond est appliquée sur un scellant, comme le ramollissement. Pour éviter ce genre de problème, il est primordial de préapprêter la pièce en vue de la rendre résistante aux solvants. La meilleure façon d'y parvenir est d'utiliser un Basemaker tel qu'il est décrit ci-après aux étapes 1 et 2.

**Étape 1 :** Testez la résistance aux solvants de la pièce préapprêtée. Mouillez toute la surface du pare-chocs de Basemaker 7175S<sup>mc</sup> et laissez reposer 5 minutes\*. Une fois le solvant évaporé, essuyez l'apprêt des zones où il a ramolli.

**Mise en garde : Soyez prudent en utilisant le Basemaker 7175S<sup>mc</sup>. Évitez l'accumulation de statique en raison du risque d'embrasement éclair.**

**Étape 2 :** Répétez l'étape 1 pour vous assurer que tout l'apprêt sensible aux solvants a été éliminé.

**Étape 3 :** Retournez à la section Type 1 : Peinture de pièces en plastique à nu (page précédente) et suivez les étapes de 1 à 8 pour terminer la réparation.

### PEINTURE DE PIÈCES DE PLASTIQUE APPRÊTÉES

Si l'apprêt est résistant aux solvants, poncez-le et procédez à la peinture

Lors de la peinture de pièces d'origine (OEM) préapprêtées, la peinture peut ramollir si un apprêt de piètre qualité a été utilisé ou si l'apprêt affiche une mauvaise résistance aux solvants. Souvent, un problème se pose lorsqu'une couche de fond est appliquée sur un scellant, comme le soulèvement. Pour éviter ce genre de problème, il est primordial de préapprêter la pièce en vue de la rendre résistante aux solvants. La meilleure façon d'y parvenir est d'utiliser un Basemaker tel qu'il est décrit ci-après à l'étape 1. Si l'apprêt ne gonfle pas ou ne lève pas, passez à l'étape 2.

**Étape 1 :** Testez la résistance aux solvants de la pièce préapprêtée. Saturer toute la surface du pare-chocs avec du Basemaker 7175S<sup>mc</sup> et laissez reposer 5 minutes. Si l'apprêt ne lève en aucun endroit sur le pare-chocs, passez à l'étape 2.

**Étape 2 :** Poncez le substrat avec un tampon Scotchbrite<sup>MC</sup> gris ou or. Prenez soin de ne pas percer l'apprêt.

**Étape 3 :** Nettoyez avec du Nettoyeur pour surface de plastique 2319S<sup>mc</sup> et laissez sécher.

**Étape 4 :** Retournez à la section Type 1 : Peinture de pièces en plastique à nu et suivez les étapes de 6 à 8 pour terminer la réparation.

**Si vous créez une percée, suivez la méthode de préparation des surfaces et utilisez du Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>md</sup> 2322S<sup>mc</sup> (sur la percée seulement) pour favoriser une bonne adhérence.**

### RÉGLAGE DU PISTOLET

Conforme

Alimentation à siphon : 1,4 mm-1,6 mm

Alimentation à dépression : 1,3 mm-1,5 mm

HVLP

Alimentation à siphon : 1,4 mm-1,6 mm

Alimentation à dépression : 1,3 mm-1,4 mm

### PRESSIION D'AIR

Conforme

Alimentation à siphon : 35-40 lb/po<sup>2</sup> au pistolet.



Alimentation à dépression : 30-35 lb/po<sup>2</sup> au pistolet.  
 HVLP : 6-8 lb/po<sup>2</sup> au chapeau d'air.

### APPLICATION

Appliquez 2 couches légèrement à moyennement chargées. Laissez évaporer 5 minutes entre les couches. Appliquez ensuite l'apprêt ou la couche de finition approprié(e).

### FUSION

Vous pouvez utiliser le Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>md</sup> 2322S<sup>mc</sup> pour les retouches.

### NETTOYAGE

Nettoyez l'équipement de pistolage dès que possible avec un diluant à laque.



## TEMPS DE SÉCHAGE

### SÉCHAGE À L'AIR

Prêt pour l'apprêt/scellant : 20 minutes

Remarque : Le Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>md</sup> 2322S<sup>mc</sup> doit être recouvert d'un apprêt ou un scellant dans les 2 heures qui suivent pour minimiser le risque de contamination et pour assurer une adhérence adéquate.

### RÉAPPLICATION/REPRISE DE RÉPARATION

Vous pouvez réappliquer du Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>md</sup> 2322S<sup>mc</sup> à n'importe quel stade du séchage ou du durcissement. Évitez de créer un feuil trop épais.



## PONÇAGE / PONÇAGE-POLISSAGE / POLISSAGE

### PONÇAGE

Le Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>md</sup> 2322S<sup>mc</sup> doit être poncé. Si vous devez poncer, réappliquez du Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick<sup>md</sup> 2322S<sup>mc</sup>. Évitez de créer un feuil trop épais.



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Toutes les valeurs : produit prêt à l'emploi

Teneur max. en COV (ME) :	787 g/L (6.6 lb/gal.)
Teneur max. en COV (TE) :	787 g/L (6.6 lb/gal.)
Poids moyen d'un gallon :	886 g/L (7.39 lb/gal.)
Teneur moy. en composés volatils, pds (%) :	90,7 %
Teneur moy. en solvant exempté, pds (%) :	0,0 %
Teneur moyenne en eau, pds (%) :	0,0 %
Teneur moy. en solvant exempté, vol. (%) :	0,0 %
Teneur moyenne en eau, vol. (%) :	0,0 %
Rendement théorique en surface :	140 pi <sup>2</sup> par gallon prêt à l'emploi (feuil de 1 mil)
Point d'éclair :	Consultez la FS
Épaisseur de feuil sec recommandée :	0,25 – 0,50 mil en 2 couches

## RÉGLEMENTATION SUR LES COV

Ces directives concernent l'utilisation de produits pouvant être restreints ou soumis à des instructions spéciales de mélange dans les régions où les COV sont réglementés. Suivez les directives de mélange et les recommandations du tableau des produits conformes en COV pour votre région.

## SÉCURITÉ ET MANIPULATION



Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Veuillez lire et suivre toutes les précautions indiquées sur l'étiquette et la fiche signalétique. En cas de mélange avec d'autres composants, le mélange obtenu présentera les risques de tous ses composants.

Les produits de peinture prêts à l'emploi contenant des isocyanates peuvent causer une irritation des organes respiratoires et des réactions d'hypersensibilité. Les personnes atteintes d'asthme ou d'allergies ainsi que celles ayant des antécédents de troubles respiratoires ne doivent pas être astreintes à travailler avec des produits contenant des isocyanates.

Vous ne devez pas poncer, découper au chalumeau, braser ou souder un revêtement sec sans porter un respirateur-épurateur d'air doté d'un filtre antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants, ou encore sans ventilation adéquate.

**Date de révision : Février 2014**

Aux États-Unis :  
**1.855.6.AXALTA**  
**cromax.us**

Au Canada :  
**1.800.668.6945**  
**cromax.ca**

