



PROMOTEUR D'ADHÉRENCE POUR POLYOLÉFINE PLAS-STICK^{MD} A-2330S^{MC}



GÉNÉRALITÉS

DESCRIPTION

Promoteur d'adhérence gris-vert pour polyoléfine conçu pour rehausser le rendement des produits sur des pièces de plastique de polyoléfine ou de non-polyoléfine non apprêtées.

Les produits mentionnés dans le présent document peuvent ne pas être vendus dans votre marché. Veuillez consulter votre distributeur pour connaître les produits offerts.



MÉLANGE

COMPOSANTS

Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc}

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^{md} 2340S^{mc}

Apprêts uréthane 2K ChromaBase^{md} «4 pour 1» 7701S^{mc}/7704S^{mc}/7707S^{mc}

Scellants uréthane 2K ChromaBase^{md} «4 pour 1» 7710S^{mc}/7740S^{mc}/7770S^{mc}

Apprêt scellant productif ChromaPremier^{md} Pro 33430S^{mc}

Scellants supérieurs 2K ChromaPremier^{md} 42410S^{mc}/42440S^{mc}/42470S^{mc}

COUCHES DE FINITION

On recommande d'appliquer un des apprêts/scellants indiqués ci-dessus sur le Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} avant d'appliquer une des couches de finition suivantes :

- Couche de fond ChromaPremier^{md}, activée
- Peinture à une étape ChromaPremier^{md}
- Couche de fond ChromaBase^{md}, activée
- Couleur de vinyle MasterTint^{md}

SUBSTRATS

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



Remarque : Comme la peinture adhère difficilement au polyéthylène et au polypropylène, nettoyez et poncez à fond avant d'appliquer du Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc}.

Remarque : Pour obtenir les renseignements sur des substrats particuliers, consultez le Guide de finition des plastiques automobiles. N'utilisez pas le Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} 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^{mc} à l'aide d'un tampon Scotch-Brite^{MC} gris ou or.

Étape 2 : Rincez à fond en vous assurant que la Pâte nettoyante pour plastique 2310S^{mc} ne sèche pas sur la surface.

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

Étape 4 : Rincez à fond en vous assurant que la Pâte nettoyante pour plastique 2310S^{mc} 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 une couche moyennement chargée de Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} ou de Promoteur d'adhérence pour plastique Plas-Stick^{md} 2322S^{mc} immédiatement après le nettoyage pour aider à garantir l'adhérence.

Étape 6 : Laissez sécher le promoteur d'adhérence pendant 25 minutes avant d'appliquer l'apprêt plastifié ou le scellant plastifié.

Étape 7 : Appliquez la couche de fond ChromaSystem^{mc} activée.

Étape 8 : Appliquez le transparent incorporant de l'Additif souple Plas-Stick^{md} 2350S^{mc}. Ajoutez 2 oz d'additif souple Plas-Stick^{md} 2350S^{mc} par pinte prête à l'emploi de :

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

Le transparent productif ChromaPremier^{md} Pro 74500S^{mc} et le transparent express productif ChromaPremier^{md} Pro 74700S^{mc} ne nécessitent pas l'ajout d'additif souple.

Option B

Optez pour la méthode suivante si vous préférez utiliser du nettoyant pour plastique 2320S^{mc} au lieu de la pâte nettoyante pour plastique 2310S^{mc}. Ayant 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^{md} 2320S^{mc}/A-2320S^{mc} et continuez 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^{mc} ou de A-2320S^{mc} pour nettoyer de l'ABS, car ils dissoudront partiellement le substrat. Utilisez plutôt du Plas-Stick^{md} 2319S^{mc}.

Étape 3 : Poncez le substrat à fond avec du papier abrasif de grain recommandé :
 Ponçage à la main : Utilisez un tampon Scotchbrite^{MC} gris ou or (ou un papier de grain 800). N'utilisez pas de papier de grain 320 ni de tampon Scotchbrite^{MC} 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^{mc} ou A-2320S^{mc} 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 une couche moyennement chargée de Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc**} immédiatement après le nettoyage avec du Nettoyant pour pièces souples Plas-Stick^{md} 2320S^{mc} pour garantir l'adhérence.

****Pour la fibre de verre enduite de gel, poncez avec du papier de grain 500 et appliquez directement le scellant. Il n'est pas nécessaire d'utiliser de Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc}.**

Étape 6 : Laisser sécher le promoteur d'adhérence pendant 25 minutes avant d'appliquer un apprêt plastifié ou un scellant plastifié.

Étape 7 : Appliquez la couche de fond ChromaSystem^{mc} activée.

Étape 8 : Appliquez le transparent incorporant de l'Additif souple Plas-Stick^{md} 2350S^{mc}. Ajoutez 2 oz d'additif souple Plas-Stick^{md} 2350S^{mc} par pinte prête à l'emploi de :

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

Le transparent productif ChromaPremier^{md} Pro 74500S^{mc} et le transparent express productif ChromaPremier^{md} Pro 74700S^{mc} 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 Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} après le réchauffement pour enlever l'agent de démoulage.
- Servez-vous d'un chiffon propre pour appliquer le Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc}.



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 nettoyeurs à base de solvants sur le plastique non apprêté ou la fibre de verre (p. ex., Nettoyeur de surface First Klean^{mc} 3900S^{mc}, Nettoyeur de surface Final Klean^{mc} 3901S^{mc}, Solvant de nettoyage Prep-Sol^{md} 3919S^{mc}, Nettoyeur à laque et émail 3939S^{mc}) en raison de l'accumulation de statique et du risque d'embrasement 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^{mc} et laissez reposer 5 minutes*. Une fois le solvant évaporé, essayez l'apprêt des zones où il a ramolli.

*Mise en garde : Soyez prudent en utilisant le Basemaker 7175S^{mc}. 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^{mc} 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 Scotch-Brite^{MC} gris ou or. Prenez soin de ne pas percer l'apprêt.

Étape 3 : Nettoyez avec du Nettoyeur pour surface de plastique 2319S^{mc} 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.

Nota : Si vous créez une percée, suivez la méthode de préparation des surfaces et utilisez du Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} (sur la percée seulement) pour favoriser une bonne adhérence.



APPLICATION

Appliquez 1 couche moyennement chargée du-delà de toute la surface à réparer. (Ceci ne créera pas une opacification complète. Il n'est pas nécessaire d'obtenir une opacité complète.) Après le temps de séchage recommandé, le Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} sera encore poisseux. Faites suivre par l'apprêt ou la couche de finition approprié(e).

FUSION

Vous pouvez utiliser le Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} pour les retouches.

NETTOYAGE

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



TEMPS DE SÉCHAGE

SÉCHAGE À L'AIR

Prêt pour l'apprêt/scellant/couche de finition : 25 minutes

SÉCHAGE ACCÉLÉRÉ

Cuisson : 15 minutes à 60 °C (140 °F)

Remarque : Le Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} doit être recouvert d'un apprêt, d'un scellant ou d'une couche de finition dans les 48 heures qui suivent pour minimiser le risque de contamination et pour assurer une adhérence adéquate.

Si vous n'avez pas laissé sécher le scellant suffisamment, l'application de la couche de fond fera plisser ou lever le revêtement.

Pour une adhérence optimale du Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} au substrat de plastique non apprêté, faites sécher au four (30 minutes à 60 °C/140 °F) après avoir appliqué la peinture à une étape ou le transparent.

RÉAPPLICATION/REPRISE DE RÉPARATION

Vous pouvez réappliquer du Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} à n'importe quel stade du séchage ou du durcissement. Évitez les couches multiples et un feuil trop épais.



PONÇAGE / PONÇAGE-POLISSAGE / POLISSAGE

PONÇAGE

Le Promoteur d'adhérence pour polyoléfine Plas-Stick^{md} A-2330S^{mc} ne requiert aucun ponçage. Si vous devez poncer le substrat pour éliminer la saleté ou des défauts, réappliquez-en. Évitez de créer un feuil trop épais.



PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

| | A-2330S^{mc} |
|---|---|
| Teneur en COV (ME/TE) lb/gal. : | 5,8/5,8 lb/gal. |
| Teneur en COV (ME/TE) g/L : | 695/695 g/L |
| Rendement théorique en surface : | 120 pi ² (11,1 m ²) pour un feuil de 0,5 mil |
| Teneur en solides, au poids : | 6,9 %, produit prêt à l'emploi |
| Teneur en solides, au volume : | 3,8 %, produit prêt à l'emploi |
| Poids d'un gallon : | 6,25 lb/gal. (749 g/L), produit prêt à l'emploi |
| Teneur en eau : | 0 %, produit prêt à l'emploi |
| Teneur en solvants exemptés, au poids : | 0 %, produit prêt à l'emploi |
| Point d'éclair : | Consultez la FS /FDS |
| Épaisseur de feuil sec recommandée : | 0,35 – 0, 50 mil en 1 couche |



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 : Octobre 2014

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
cromax.us

Au Canada :
1.800.668.6945
cromax.ca

