

Fiche technique

Permasolid® Elastic Adhesion Promoter 3302

Permasolid® Elastic Adhesion Promoter 3302 est un promoteur d'adhérence uréthane 2K universel qui agit de pair avec Permasolid® Elastic Adhesion Additive 3303 pour assurer une super adhérence sur toutes les pièces de plastique d'origine intégrées aux véhicules.

Ce promoteur d'adhérence productif à teneur conforme en COV de 540 g/l facile à appliquer peut être intégré à un système économique à deux étapes, étant donné qu'on peut le recouvrir directement de Permahyd® Hi-TEC 480 ou de Permacron® Series 293/295.

Permasolid® Elastic Adhesion Promoter 3302 est offert en blanc et en noir.

Ce produit est conçu pour un usage professionnel sur véhicules seulement.



Substrats appropriés :

Toutes les pièces de plastique à nu ou apprêté d'origine qu'on retrouve communément sur l'extérieur de véhicules.
(Exemples : ABS, PC, OEM PP, R-TPU, TPO)

Réparer les pièces génériques à nu avec Priomat® Elastic Primer 4190 Gray ou Priomat® Elastic Primer 3304 (contenant aérosol) et les recouvrir de Permasolid® Spectro Sealer 5450 élastifié.

Produit non recommandé pour les substrats déjà peints.

Prétraitement du substrat :

Plastique apprêté

Faire un test au solvant pour vérifier si l'apprêt est réversible.

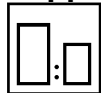
1. Si l'apprêt est réversible, le décaper et traiter comme du plastique brut.
2. Si l'apprêt n'est pas réversible :
 - a. Le laver à l'eau et au savon, le nettoyer avec Permaloid® Silicone Remover 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085 ou Permahyd® Silicone Remover 7096. Poncer l'apprêt (avec du P500-800, à sec, ou avec du P600-800, à l'eau). S'assurer de frotter tous les bords et les zones difficiles d'accès avec un tampon Scotch gris ou or.
 - b. Nettoyer de nouveau avec du Permaloid® Silicone Remover 7010 Slow, Permahyd® Silicone Remover 7085, Permahyd® ou Permahyd® Silicone Remover 7096.
 - c. Appliquer le surfaçant approprié et(ou) la couche de finition

Plastique brut

Le substrat doit être exempt d'agents de démoulage.

1. Nettoyer avec Permahyd® Plastic Cleaning Paste 7081 et de l'eau très chaude à l'aide d'un tampon de ponçage-effleurage gris ou or.
2. Rincer à fond et faire cuire pendant 15-30 minutes, température de surface de 60 °C (140 °F).
3. Une fois le pare-chocs refroidi, le frotter de nouveau avec Permahyd® Plastic Cleaning Paste 7081 et de l'eau très chaude à l'aide d'un tampon de ponçage-effleurage gris ou or.
4. Rincer à fond et assécher.
5. Il est maintenant possible d'appliquer le système d'apprêt/surfaçant approprié.

Rapport de mélange : **4:1 +15 % + 15 %**





4:1 au volume avec Permasolid® Low VOC Hardener :
3192 Fast (18-24 °C/64-79 °F)
3194 Medium (23-29 °C/73-84 °F)
3196 Slow (28-35 °C/82-94 °F)

Ajouter ensuite 15 % de Permasolid® Wet-On-Wet Reducer 5409 ou de Permasolid® Surfacer Additive 5410 Slow

Ajouter ensuite 15 % de Permasolid® Elastic Adhesion Additive 3303

Durée de vie du mélange : Environ 45 minutes à 20 °C/68 °F

Couleurs	Blanc		Noir	
Poids individuels (en grammes)				
Format	Chopine	Pinte	Chopine	Pinte
Permasolid® Elastic Adhesion Promoter 3302	480,3	960,5	435,4	870,9
Permasolid® Low VOC Hardener 3192 Fast 3194 Medium 3196 Slow	84,5	169,0	84,5	169,0
Permasolid® Wet-On-Wet Reducer 5409 ou Permasolid® Surfacer Additive 5410 Slow	67,2 ou 62,1	134,4 ou 124,3	67,2 ou 62,1	134,5 ou 124,3
Permasolid® Elastic Adhesion Additive 3303	54,4	108,8	54,4	108,9

Méthode d'application	HVLP 	Efficacité de transfert approuvée 
	Consulter le mode d'emploi du fabricant du pistolet et les règlements locaux pour connaître les recommandations relatives à la pression de pulvérisation adéquate.	
Buse	1,3-1,4 mm	1,2-1,3 mm
Viscosité à l'application : 4 mm, 20 °C/68 °F, DIN 4	Environ 14 secondes	
Dilution à 20 °C/68 °F (température du matériau)	+ 15 % de Permasolid® Wet-On-Wet Reducer 5409 ou Permasolid® Surfacer Additive 5410 Slow + 15 % de Permasolid® Elastic Adhesion Additive 3303	
Nombre de couches	1 – 1,5 couche	

Épaisseur de feuil recommandée : environ 0,8 – 1,0 mil, feuil sec

Temps d'évaporation



À température ambiante de 20 °C/68 °F. 20 minutes

Recouvrir avec : Permahyd® Hi-TEC 480 ou Permacron® Series 293/295.

Conseils spéciaux :

1. Pièces génériques - Réparer les pièces de plastique brut avec Priomat® Elastic Primer 4190 Gray ou Priomat® Elastic Primer 3304 (contenant aérosol) et les recouvrir de Permasolid® Spectro Sealer 5450 élastifié.
2. On ne doit pas utiliser les durcisseurs Permacron 3193 Fast, 3195 Medium, 3197 Slow ou 3199 Extra Slow avec Permasolid® Elastic Adhesion Promoter 3302.
3. Il n'est pas nécessaire d'utiliser Permasolid® Elastic Additive 9050 lorsqu'on utilise Permasolid® Elastic Adhesion Promoter 3302.
4. Lors de l'utilisation de Wizard, on peut aussi facilement mélanger Permasolid® Elastic Adhesion Promoter 3302 au poids sur la balance.
5. Pour prévenir le piégeage des solvants, respecter le temps d'évaporation recommandé pour Permasolid® Elastic Adhesion Promoter 3302.
6. Le délai minimum de réapplication est de 20 minutes jusqu'à 8 heures, au maximum.
7. On ne peut pas laver les pièces de plastique recouvertes d'un revêtement au jet haute pression au cours des six premières semaines.
8. Il faut conserver/entreposer tous les produits à une température supérieure à 15 °C/60 °F.

Renseignements importants sur la réglementation

Catégorie de COV	COV (tel qu'emballé/moins exemptions)	Poids d'un gallon	% pds, composés volatils, eau et exemptions	% solides (volume)
Adhesion Promoter	237/367 g/l	11,22 lb/gal.	52,2 %, 0,002 %, 34,6 %	37,6 %

- **Produit réservé à une application industrielle par des peintres de métier formés. Vente au grand public et utilisation par celui-ci interdites. Avant l'emploi, 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 de filtres antiparticules approuvé par le NIOSH et des gants ou sans ventilation adéquate.**
- Les résultats analytiques indiqués aux présentes ne garantissent aucunement les caractéristiques particulières de ce produit ni sa pertinence à un usage spécifique. Tous les produits sont vendus conformément à nos conditions générales de vente. Nous ne formulons donc aucune garantie ni déclaration, formelle ou implicite, relativement à ce produit, y compris toute garantie de qualité marchande ou d'adaptabilité à un usage particulier. Ce produit est protégé par la loi sur les brevets, la loi sur les marques de commerce, la loi sur le droit d'auteur, les traités internationaux et(ou) toute autre loi applicable. Tous droits réservés. La vente, la fabrication ou l'usage non autorisés sont passibles de sanctions civiles et pénales.

SPIES HECKER, INC.
47818 West Anchor Court
Plymouth, MI 48170
Tél. 800-447-7437 (800-44-SPIES)
Télé. 734-354-3405
www.SpiesHeckerUSA.com

