

Lackierung von Kunststoffteilen

Technical Bulletin

21/05/2025

L8.06.03

BESCHREIBUNG

Sollten fabrikneue thermoplastische Kunststoffteile an Fahrzeugen lackiert werden, ist es unerlässlich zu wissen, um welche Art oder Klasse von 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

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 aufzeigen, kann davon ausgegangen werden, dass das thermoplastische Teil vorgrundiert ist.

2. Überprüfung der Lösemittlempfindlichkeit einer OEM Grundierung

Ein geeignetes Tuch mit Entfettungsmittel Antistatic Degreaser SB befeuchten und behutsam an einer unauffälligen Stelle des vorgrundierten Teils reiben. Sollte sich die OEM Grundierung direkt nach dem Beanspruchen mit Antistatic Degreaser SB an lösen, wird diese OEM Grundierung als Lösemittlempfindlich eingestuft.

VORBEHANDLUNG VON VORGRUNDIERTEN KUNSTSTOFFTEILEN



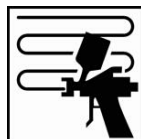
Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen. Anschließend mit Antistatic Degreaser SB und Degreaser WB reinigen.



Trocken schleifen mit P500 oder nass mit P1000



Oberfläche mit Antistatic Degreaser SB oder Lesonal Degreaser WB reinigen.



Auftrag des ausgewählten Decklackes

Für ausführliche Produktinformationen siehe jeweiliges Technisches Datenblatt des Produktes.

Lackierung von Kunststoffteilen

Technical Bulletin

21/05/2025

L8.06.03

VORBEHANDLUNG VON EMPFINDLICHEN VORGRUNDIERTEN KUNSTSTOFFTEILEN



Vorreinigen der Oberfläche mit warmem Wasser und Seifenlauge, ausreichend mit klarem Wasser spülen. Anschließend mit Degreaser WB200 reinigen.

Nicht Antistatic Degreaser SB verwenden.



Trocknen schleifen mit P500 oder nass mit P1000

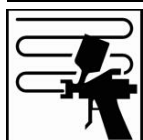


Oberfläche mit Degreaser WB 200 reinigen.



1K Primer WB auftragen

Eine dünne Schicht auftragen und eine Abluftzeit von mindestens 15 Minuten bei 20°C gewähren. Siehe TDS L2.07.01.



Auftrag des ausgewählten Decklackes

Für ausführliche Produktinformationen siehe jeweiliges Technisches Datenblatt des Produktes.

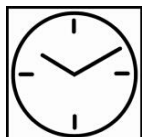
Lackierung von Kunststoffteilen

Technical Bulletin

21/05/2025

L8.06.03

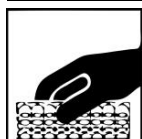
FABRIKNEUE UNBEHANDELTE KUNSTSTOFFTEILE



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



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

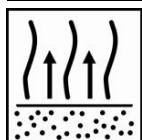


Oberfläche gründlich mit Wasser anschleifen.

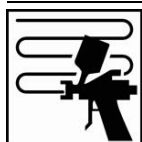
Auf harten Thermoplasten Schleifpad 3M VFN (Violett) und im Falle von flexiblen/weichen thermoplastischen Teilen Schleifpad 3M UFN (Grau) verwenden. Anschließend mit ausreichend klarem Wasser spülen.



Oberfläche mit Antistatic Degreaser SB oder Lesonal WB 200 reinigen.



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



Verarbeitung und Prozessablauf der Grundierung, siehe jeweiliges Technisches Datenblatt des Produktes;

1K Multi Plastic Primer

TDB L2.01.05 / L2.01.06

2 K Plastic Primer Pro

TDB L2.02.14

2K Universal Plastic Primer

TDB L2.05.02

2K Graphite Filler

TDB L2.02.10

2K Ultimate Filler

TDB L2.02.13

Lackierung von Kunststoffteilen

Technical Bulletin

21/05/2025

L8.06.03

ELASTIFIZIERUNG VON FÜLLER UND DECKLACKEN

SCHLEIFFÜLLER	ADDITIV	Hart	Flexibel	Soft
2K Filler 540	Flexible Additive	-	4:1	2:1
2K High Build Filler		-	4:1	2:1
2K Graphite Filler		-	4:1	2:1
2K Ultimate Filler	Zu A Komponente hinzufügen		15%	15%

NASS IN NASS FÜLLER	ADDITIV			
2K Filler 540	Flexible Additive	-	4:1	2:1
2K Graphite Filler		-	4:1	2:1
2K Ultimate Filler	2K Ultimate Filler Plastic Additive - Thinner ersetzen			X

Topcoat	ADDITIV	Hard	Flexible	Soft
2K Topcoat HS420	Flexible Additive	-	-	-
2K HS Extra Clear		-	4:1	2:1
2K HS Fast Clear 420		-	-	-
2K HS Premium Clear 420	Zu A Komponente hinzufügen	-	-	-
Basecoat SB	Universal Hardener	-	-	10%

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 VR Refinishes Adetswilerstrasse 4 CH-8344 Bäretswil Tel: +41 (0)44 931 44 44
---	--	---

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ MIT GEEIGNETER HSE AUSRÜSTUNG:

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 unserem 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 Änderungen unterworfen. Es ist Aufgabe des Benutzers, vor der Verwendung des Produktes sicherzustellen, dass er die aktuelle Version dieses Datenblattes besitzt.

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.lesonal.com