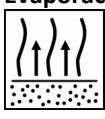


All Plastic Primer™

Técnica del sistema programado (PST)
Imprimador
15/04/2015

DESCRIPCIÓN

Lesonal All Plastic Primer es un promotor de adherencia transparente, secado rápido, para todas las piezas de plástico sin procesar.

Consideraciones de seguridad 	Utilice elementos de protección personal adecuados. AkzoNobel Car Refinishes recomienda el uso de un respirador con suministro de aire fresco. Consulte la Hoja de datos de seguridad del material (Material Safety Data Sheet, MSDS) del producto para obtener información más completa en materia de seguridad.	
Mezcla	El producto se suministra listo para pulverizar	
Equipo 	Compatible con HVLP o configuración de la pistola de pulverización: 1.3 a 1.5 mm	Presión de aire para aplicación: Consulte las especificaciones de los fabricantes de la pistola de pulverización. HVLP - 10 psi máximo en el cabezal de aire.
Aplicación 	1 a 2 capas de espesor medio	
Evaporación 	Secado entre capas a 70 °F (20 °C) 5 a 10 minutos	Secado antes del secado forzado a 70 °F (20 °C) No se recomienda
Secado 	Secado al aire a 70 °F (20 °C) All Plastic Primer debe recubrirse en un plazo de 16 horas su aplicación. Si se superan las 16 horas, lije la superficie con una almohadilla para pulir de color gris y vuelva a aplicar All Plastic Primer.	
Secado 	Secado forzado a 140 °F (60 °C) No se recomienda	Infrarrojos No se recomienda
Puede volver a revestirse con 	<ul style="list-style-type: none">• Lesonal Primers	

Lea completamente esta ficha técnica para obtener información detallada del producto

All Plastic Primer™

Ficha técnica
Imprimador
15/04/2015
Página 2 / 5

DESCRIPCIÓN

Lesonal All Plastic Primer es un promotor de adherencia transparente, secado rápido, para todas las piezas de plástico sin procesar.

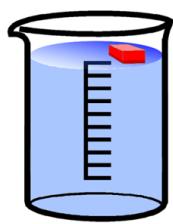
PRODUCTOS Y ADITIVOS

Producto	Lesonal All Plastic Primer	Artículo N.º 396289
----------	----------------------------	---------------------

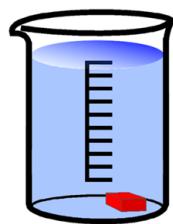
MÉTODO DE USO

Materias primas básicas	All Plastic Primer: resina especial de poliéster, xileno y otros ingredientes
-------------------------	---

Identificación de plástico sin recubrir	PASO N.º 1: prueba de flotador Corte cuidadosamente un trozo del tamaño de una cerilla de plástico sin recubrir de la parte posterior de la pieza. Asegúrese de que la pieza de muestra esté libre de pintura, agente de desmoldeo o cualquier otro revestimiento. Sumerja la muestra en un recipiente con agua limpia. Si la muestra flota, esto indica que la pieza es un plástico de tipo de poliolefina. Todos los plásticos que flotan exigen el uso de All Plastic Primer. <u>Si la muestra se hunde, vaya al paso N.º 2.</u>
---	---



Plástico de poliolefina



Continúe con el paso N.º 2

PASO N.º 2: búsqueda del código del plástico

Los plásticos comunes utilizados por la industria automotriz normalmente pueden identificarse por marcas en la parte posterior de la pieza. Estos códigos se basan en los códigos de la Organización Internacional de Normalización (International Standardization Organization, ISO). Los códigos ISO son un conjunto uniforme de combinaciones de letras que identifican plásticos y aleaciones de plástico. Normalmente, el código ISO del plástico se puede encontrar en la parte posterior de las piezas de ese material. La posición del código sobre la pieza varía según el fabricante y/o pieza de modo que un examen detenido de dicha pieza puede ser necesario para encontrar el código. Las situaciones de reparación requerirán probablemente la remoción de las piezas del vehículo para acceder al código.

Si no se puede encontrar ningún código sobre la pieza, se debe obtener información del proveedor de la pieza. La información del plástico está disponible en Manuales de reparación o Manuales de servicio técnico de OEM.

All Plastic Primer™

Ficha técnica
Imprimador
15/04/2015
Página 3 / 5

La información de OEM incluye códigos o tipos de plástico para piezas exteriores, así como también para piezas interiores.

Hay dos familias de plástico para la renovación del acabado automotriz. Estos son 1) plásticos de tipo poliolefina o 2) plásticos no de poliolefina genéricos tales como acrilonitrilo-butadieno-estireno (ABS) o poliuretanos (PUR).

Los plásticos codificados con las siguientes combinaciones de letras o que contienen en su interior estas combinaciones de letras se consideran plásticos de tipo poliolefina. Estos plásticos exigen el uso de All Plastic Primer.

Códigos populares de plásticos de poliolefina

- | | |
|-------|------------|
| • PP | • PP+EP |
| • PO | • PP/EPM |
| • TPE | • PP/EPDM |
| • TPO | • PPE/EPDM |

Los plásticos que no contienen letras que designen plásticos de tipo poliolefina, a excepción del polietileno (PE), son plásticos no de poliolefina y no requieren ningún promotor de la adherencia. Los plásticos de polietileno (PE) son difíciles, si no imposibles de pintar.

Lijado de plásticos sin recubrimiento

- Limpie previamente el plástico sin recubrimiento con Autoprep Ultra Prep.
- Antes de pintar plásticos o piezas de poliolefina sin recubrimiento frote con una almohadilla de pulido de color gris y pasta de lijado de calidad.
- Antes de pintar plásticos o piezas no de poliolefina sin recubrimiento lije con papel de lija seco N.º P400 o frote con una almohadilla de pulido de color rojo y pasta de lijado de calidad.
- Al preparar las piezas de plástico imprimadas con imprimadores solubles, reversibles y con solventes, lije con papel de lija seco P400 o frote con una almohadilla de pulido de color gris y pasta de lijado de calidad.
- Cuando prepare piezas de plástico imprimadas o pintadas con revestimiento no reversible, lije con papel de lija seco N.º P400 o frote con una almohadilla de pulido de color rojo y pasta de lijado de calidad.

Viscosidad cuando se mezcla

13 a 14 segundos

Medido con una copa de viscosidad DIN N.º 4 a 70 °F (20 °C).



Configuración de la pistola de pulverización



Consulte las instrucciones del fabricante de la pistola de pulverización para informarse sobre las especificaciones de presión de la pistola.

Pistola de pulverización
HVLP alimentado a gravedad

Pico de fluido

1.8 a 2.2 mm

Presión de aplicación

Máx. 10 psi en la entrada de la pistola de pulverización (<10 psi en el cabezal).

Compatible con la alimentación a gravedad

1.3 a 1.5 mm

10 psi máx. en la entrada de la pistola de pulverización.

All Plastic Primer™

Ficha técnica
Imprimador
15/04/2015
Página 4 / 5

TÉCNICA DE APLICACIÓN

Aplicación



1 a 2 capas húmedas de espesor medio

Permita un tiempo de evaporación instantánea entre capas previas a la aplicación del imprimador de 5 a 10 minutos. El tiempo de secado dependerá de la temperatura ambiente, la humedad y/o el espesor de la pintura aplicada y el flujo de aire disponible.

Espesor de la película. Uso de aplicaciones adecuadas



1 capa alcanzará un espesor de 0.5 a 0.8 milésimas de pulgada (12 a 20 µm).

- No se recomienda.

TRAS APLICACIÓN

Revestimiento



All Plastic Primer se puede recubrir con todos los Lesonal Primers.

Consulte la ficha técnica de Lesonal Flex para obtener información sobre la cantidad de Flex Additive necesario para cada capa de pintura base.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Limpieza del equipo



Limpie el equipo de conformidad con los reglamentos locales y federales.

COV/Información regulatoria



COV del producto listo para pulverizar es 7.0 lb/gal (840 g/l)

Almacenamiento del producto



Almacene los productos sin abrir o usados en recipientes cerrados aprobados con el etiquetado correcto. Almacene en temperaturas moderadas de entre 40 °F y 95 °F (5 °C a 35 °C). Evite el exceso de fluctuación de la temperatura. La temperatura de almacenamiento óptima es de aproximadamente 70 °F (20 °C).

All Plastic Primer

2 años

All Plastic Primer™

Ficha técnica
Imprimador
15/04/2015
Página 5 / 5

AkzoNobel Inc., North America
Dirección: 1845 Maxwell Street – Troy, MI 48084 USA
Teléfono: 800.618.1010

ÚNICAMENTE PARA USO PROFESIONAL

NOTA IMPORTANTE La información en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva y está basada en el estado actual de nuestro conocimiento y en las leyes vigentes: cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto del recomendado específicamente en la ficha técnica sin obtener primero nuestra confirmación por escrito de la idoneidad del producto para el fin previsto, lo hace por su propia cuenta y riesgo. Es siempre responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para cumplir con las exigencias establecidas en las normas y leyes locales. Siempre lea la Hoja de datos del material y la Ficha técnica de este producto si están disponibles. Todo el asesoramiento que prestamos o cualquier declaración hecha por nosotros acerca del producto (ya sea en esta ficha técnica o en otro medio) es correcta según nuestro conocimiento pero no tenemos control sobre la calidad o la condición del substrato o los diversos factores que afectan el uso y la aplicación del producto. Por lo tanto, a menos que acordemos por escrito algo diferente, no aceptamos ninguna responsabilidad por el rendimiento del producto o por cualquier pérdida o daño que surja de su uso. Todos los productos suministrados y el asesoramiento técnico provisto están sujetos a nuestros términos y condiciones estándar de venta. Debería solicitar una copia de este documento y leerlo detenidamente. La información incluida en esta ficha técnica puede sufrir modificaciones ocasionalmente en virtud de la experiencia y de nuestra política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta ficha técnica está vigente antes de usar el producto.

Las marcas de revestimientos mencionadas en esta ficha técnica son marcas comerciales o licenciadas a AkzoNobel.

Sede principal

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, Países Bajos.