


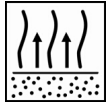


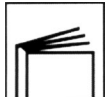


All Plastic Primer™

Technique de système programmée (PST)
Apprêt
04.15.2015

DESCRIPTION

Lesonal All Plastic Primer est un promoteur d'adhérence transparent à séchage rapide pour toutes les pièces de plastique brut.

Considérations de sécurité 	Utiliser une protection individuelle appropriée. AkzoNobel Car Refinishes recommande l'utilisation d'un respirateur à adduction d'air frais. Consulter la Fiche technique santé-sécurité (FTSS) du produit pour des informations de sécurité plus complètes.	
Mélange	Le produit est livré prêt à vaporiser.	
Equipment 	Préparation de pistolet de pulvérisation conforme ou HVBP : 1,3-1,5 mm	Application Pression d'air : Consulter les spécifications du fabricant du pistolet pulvérisateur. HVBP - 10 psi maximum au niveau du chapeau d'air.
Application 	1-2 couches moyennes	
	Évaporation entre les couches à 70 °F (20 °C) 5-10 minutes	Évaporation avant le séchage accéléré à 70 °F (20 °C) Non recommandé
Temps de séchage 	Séchage à l'air à 70 °F (20 °C) All Plastic Primer doit être recouvert en dedans de 16 heures de l'application. Si les 16 heures sont dépassées, abraser la surface avec un tampon de frottage gris et réappliquer All Plastic Primer.	
Temps de séchage 	Séchage accéléré à 140 °F (60 °C) Non recommandé	Infra-rouge Non recommandé
Recouvrable avec 	• Lesonal Primers	

Lire la FT au complet pour des informations détaillées sur le produit

All Plastic Primer™

Fiche de données techniques

Apprêt

04/15/2015

Page 2 / 5

DESCRIPTION

Lesonal All Plastic Primer est un promoteur d'adhérence transparent à séchage rapide pour toutes les pièces de plastique brut.

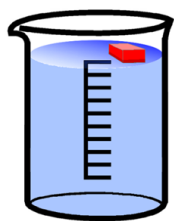
PRODUITS ET ADDITIFS

Produit	Lesonal All Plastic Primer	Article #396289
---------	----------------------------	-----------------

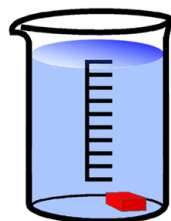
MÉTHODE D'UTILISATION

Matières premières de base	All Plastic Primer – résines de polyester spéciales xylène et autres ingrédients.
----------------------------	---

Identification du plastique nu –	ÉTAPE #1 – Test de flottaison Couper soigneusement une pièce de plastique nu de la grandeur d'une tige d'allumette du côté arrière du morceau. S'assurer que la pièce échantillon est exempte de peinture, d'agent de démoulage ou autre revêtement. Immerger l'échantillon dans un contenant d'eau propre. Si l'échantillon flotte, cela indique que la pièce est un plastique de type polyoléfine. Tous les plastiques qui flottent requièrent l'utilisation du All Plastic Primer. <u>Si l'échantillon coule, passer à l'étape #2.</u>
----------------------------------	---



Polyolefin
Plastic



Proceed to
Option #2

ÉTAPE #2 – Recherche du code de plastique

Les plastiques habituels utilisés par l'industrie automobile peuvent normalement être identifiés par des marquages à l'arrière de la pièce. Ces codes sont basés sur les codes ISO (International Standardization Organization). Les codes ISO sont un ensemble uniforme de combinaisons de lettres qui identifient les plastiques et les alliages en plastique. Normalement le code ISO du plastique peut être trouvé sur l'arrière des pièces en plastique. La position du code sur la pièce varie par fabricant et/ou pièce donc un examen soigneux de la pièce peut être requis pour trouver le code. Des réparations exigeront probablement le retrait de la pièce du véhicule pour accéder au code. Si aucun code ne peut être trouvé sur la pièce, l'information peut être obtenue du fournisseur de la pièce. L'information sur le plastique est disponible des manuels de réparation du fabricant d'origine ou des manuels de service. L'information du fabricant d'origine inclut les codes ou les types de

All Plastic Primer™

Fiche de données techniques

Apprêt

04/15/2015

Page 3 / 5

plastique pour les parties extérieures ou les pièces intérieures.

Il y a deux familles de plastique reliées à la finition de surface des automobiles. Il y a 1) des plastiques de type polyoléfine ou 2) des plastiques non-polyoléfine génériques tel que acrylonitrile-butadiène-styrène (ABS) ou polyuréthanes (PUR).

Les plastiques qui sont codés avec les combinaisons de lettres ci-dessous ou qui contiennent dans eux ces combinaisons de lettres sont considérés des plastiques de type polyoléfine. Ces plastiques requièrent l'utilisation du All Plastic Primer.

Codes de plastique polyoléfine populaires	
• PP	• PP+EP
• PO	• PP/EPM
• TPE	• PP/EPDM
• TPO	• PPE/EPDM

Les plastiques qui ne contiennent pas des lettres désignant les plastiques de type polyoléfine avec l'exception du polyéthylène (PE) sont des plastiques non-polyoléfines et ne requièrent pas de promoteur d'adhérence. Les plastiques polyéthylène (PE) sont difficiles si non impossibles à peindre.

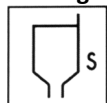
Sabler les plastiques non recouverts

- Pré nettoyer le plastique non recouvert avec AutoPrep Ultra Prep.
- Avant de peindre des plastiques ou des pièces en polyoléfine non recouvert, abraser avec un tampon de frotage gris et pâte à poncer de qualité.
- Avant de peindre des plastiques ou des pièces non-polyoléfine non recouvert, sabler avec un papier grain P400 sec ou abraser avec un tampon de frotage rouge et pâte à poncer de qualité.
- Lors de la préparation de pièces en plastique apprêtées avec des apprêts réversibles solubles au solvant, sabler avec un papier grain P400 sec ou abraser avec un tampon de frotage gris et pâte à poncer de qualité.
- Lors de la préparation de pièces en plastique apprêtées ou peintes avec un revêtement non réversible, sabler avec un papier grain P400 sec ou abraser avec un tampon de frotage rouge et pâte à poncer de qualité.

Viscosité lorsque
mélangé

13-14 secondes

Mesuré avec un godet de viscosimètre DIN #4 à 70 °F (20 °C).



DIN #4

All Plastic Primer™

Fiche de données techniques

Apprêt

04/15/2015

Page 4 / 5

Préparation du pistolet de pulvérisation



Consulter les instructions du fabricant du pistolet pulvérisateur pour des spécifications spécifiques sur la pression du pistolet pulvérisateur.

Pistolet de pulvérisation

Buse

Pression d'application

HVBP – Gravité

1,8-2,2 mm

Max 10 psi au niveau de l'entrée du pistolet pulvérisateur (<10 psi au chapeau).

Conforme Gravité

1,3-1,5 mm

Max 10 psi au niveau de l'entrée du pistolet pulvérisateur.

TECHNIQUE D'APPLICATION

Application



1-2 couches moyennement mouillées

Allouer un temps d'évaporation de 5-10 minutes entre les couches et avant l'application de l'apprêt. Le temps d'évaporation dépendra de la température ambiante, de l'humidité/épaisseur de la peinture appliquée et du débit d'air disponible.

Épaisseur de feuil - Utilisation d'une application appropriée



1 Couche atteindra une épaisseur de 0,5-0,8 mil (12-20 µm).

- Not recommended.

POST-APPLICATION

Recouvrement



All Plastic Primer peut être recouvert avec Lesonal Primers.

Veuillez consulter la FT de Lesonal Flex pour des informations au sujet de la quantité de Flex Additive requis pour chaque sous-couche.

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES

Nettoyage de l'équipement



Nettoyer l'équipement en suivant les réglementations locales et fédérales.

All Plastic Primer™

Fiche de données techniques

Apprêt

04/15/2015

Page 5 / 5

Information COV/Réglementaire



Le COV du prêt à vaporiser est 7,0 lb/gal (840 g/L)

Entreposage du produit



Stock non ouvert ou produits utilisés dans des contenants approuvés fermés avec un étiquetage approprié. Entreposer à des températures modérées entre 40 °F - 95 °F (5 °C – 35 °C). Éviter trop de fluctuations de températures. La température d'entreposage optimale est environ 70 °F (20 °C).

All Plastic Primer

2 ans

AkzoNobel Inc., North America

Adresse: 1845 Maxwell Street, Troy, MI 48084 USA

Téléphone: 800-618-1010

RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL

REMARQUE IMPORTANTE : L'information dans cette fiche ne vise pas à être exhaustive et est basée sur l'état actuel de notre connaissance et sur les lois courantes : toute personne qui utilise le produit à des fins autres que ce qui est spécifié dans la fiche technique sans avoir d'abord obtenu une confirmation écrite de nous en ce qui a trait à l'adaptation du produit pour les fins prévues le fait à son propre risque. Il est toujours de la responsabilité de l'utilisateur de prendre les démarches nécessaires pour satisfaire les demandes établies dans les règlements locaux et la législation. Toujours lire la Fiche technique santé-sécurité et la Fiche technique pour ce produit si disponible. Tous les avis que nous donnons ou tout énoncé fait au sujet du produit par nous (que ce soit dans cette fiche ou autrement) sont exacts au meilleur de notre connaissance mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou la condition du substrat ou les différents facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit. Donc, à moins que nous n'acceptons autrement par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité quelle qu'elle soit pour la performance du produit ou la perte ou dommage résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et les avis techniques donnés sont sujets à nos conditions standards de vente. Vous devriez demander une copie de ce document et le réviser minutieusement. L'information contenue dans cette fiche est sujette à des modifications de temps en temps à la lumière de notre expérience et de notre politique de développement continu. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que cette fiche soit courante avant d'utiliser le produit.

Les marques des produits qui figurent dans cette fiche de données sont des marques de commerce ou sont sous licence d'Akzo Nobel.

Siège social

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3, 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.Lesonalcr.com