

Information Technique

Système 5



Mise en peinture de pièces en plastique

1. Utilisation

Le nettoyeur et les apprêts Baslac pour plastiques peuvent être utilisés sur la plupart des plastiques courants utilisés dans l'industrie automobile.

- BMC (bulk moulding compound) ex: les spoilers
- PP-EPDM (polypropylène/éthylène propylène diène monomère) ex : les pare-chocs
- PPO (oxyde de polyphénylène) ex : les ailes
- PE (polyéthylène) ex : les passages de roues
- PUR (mousse de polyuréthane dure) ex : les pare-chocs
- ABS (acrylnitrile butadiène styrène) ex : les grilles ou boîtiers de retro
- PP (polypropylène) et certains PE (polyéthylène) ne peuvent être peints.
- La mousse PU et le polyamide (PA) doivent être prétraités très méticuleusement c'est-à-dire qu'il est nécessaire de les étuver pendant 60 minutes à 60°C pour empêcher les problèmes d'adhérence en éliminant les agents de démoulage ou l'humidité du support.

2. Propriétés

- Utiliser le **70-20** comme nettoyeur pour les pièces en plastique pouvant être peintes.
- Eliminer tous les types de contaminants (par exemple, les agents de démoulage et les films de circulation).
- Utiliser comme première étape du processus de préparation pour assurer une excellente adhérence des revêtements ultérieurs.

3. Support

- Une préparation et un nettoyage minutieux sont essentiels pour une remise en état réussie des pièces en plastique. Le système de nettoyage et de préparation des plastiques est conçu pour produire les meilleures performances des systèmes d'apprêt et de couche de finition.
- *Remarque* : certaines qualités de PE sont considérées comme non peignables et certains apprêts ne conviennent pas aux substrats très sensibles aux solvants tels que le polystyrène (PS).

4. Application

- Appliquer le **70-20** sur l'ensemble de la pièce en plastique à peindre. Utilisez un chiffon propre et sans peluches pour l'application et un autre pour l'essuyage.
- Ne laissez pas le Nettoyeur pour plastique 70-20 sécher sur la surface du plastique, essuyez-le soigneusement.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

Information Technique

Système 5



Processus peinture standard - Réparation sur Plastique

Propriétés : Processus de réparation avec primaire pour plastique 1K 21-20 et impression apprêt 2K 20-24 / 20-34 / 20-94

Nettoyage	70-20 Nettoyant pour plastique	 1x 70-20	 Essuyer complètement	Poncer les zones endommagées P80 – P600 Elément complet au tampon de ponçage	70-20 Nettoyant pour plastique	 1x	 Essuyer complètement	Chauffage des mousses polyuréthanes (PU) et polyamides (PA) pour enlever l'agent de démolage et l'eau	 1 h à 60°C	 1x 70-20 et essuyer complètement
	Mastic	12-20 Mastic Universel	56-20 Durcisseur pour mastic	 + 2 – 3 %	 20°C 20 – 30 min.	 P80 / P150 Ponçage grossier	 70-10 1x	 Essuyer complètement	 P240 / P 320 Ponçage fin	(Seulement sur les plastiques rigides)
Primaire d'adhérence	21-20 1K Primaire pour plastique	Agiter pendant 2 min. Produit prêt à l'emploi	 21-20	 1 – 2 fines, Couches homogènes	 5 min. Avant application de l'apprêt					
Impression -apprêt	20-24/34/94 2K Impression-apprêt	80-10 Additif Flexibilisant pour plastiques souples	 4 : 1							
Impression -apprêt	Pré mélange Impression-apprêt / Additif Flexibilisant	50-10 50-15 Durcisseur	60- Diluant	 4 : 1 : 1	 1.6 – 1.8 mm	 2 50 – 70 µm	 30 min. à 60°C ou 3 h à 20°C	 P 400 Ponceuse orbitale		
Teinte de base	45- Teinte de base	45-R45 Diluant	 100 : 70	 1.4 mm	 2 (couches couvrantes), + ½ couche d'effet	 env 10 min. ou jusqu'à être mat				
Vernis	40- 2K Vernis	50- Durcisseur	60- Diluant	 2 : 1 ou 2 : 1 + 10%	 1.3 mm	 2 40 – 60 µm	 30 min. à 60°C ou 3 h 20°C			
	40-510 Vernis Séchage Air	50-510		4 : 1		1-2 40 – 60 µm	5 min. à 60°C ou 1 h 30 Mins à 20°C			

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

Information Technique

Système 5



Processus peinture standard – Pièces plastiques neuves

Propriétés : Processus avec 20-35/95 Impression apprêt 2K et 80-30 Additif Plast.

Nettoyage	70-20			Égréner toute la zone avec le tampon Scotch-Brite™ Grey Ultrafine.	70-20			Chauffage des mousses polyuréthanes (PU) et polyamides (PA) pour enlever l'agent de démoulage et l'eau		
	Nettoyant pour plastique	1x 70-20	Essuyer complètement		1x	Essuyer complètement	1 h à 60°C		1x 70-20 et essuyer complètement	
Impression -apprêt	20-35/95	50-15	80-30							
	2K Impression-apprêt	2K Durcisseur	Additif	3 : 1 : 1	1.3 mm	1 ½ 20-30 µm	20 min. 20°C			
Teinte de base	45-	45-R45								
	Teinte de base	Diluant		100 : 70	1.4 mm	2 (couches couvrantes), + ½ couche d'effet	env. 10 min. ou jusqu'à être mat			
Vernis	40-	50-	60-							
	2K Vernis	Durcisseur	Diluant	2 : 1 or 2 : 1 + 10%	1.3 mm	2 40 – 60 µm	30 min. à 60°C ou 3 h 20°C			
	40-510	50-510		4 : 1		1-2 40 – 60 µm	5 min. à 60°C ou 1 h 30 Mins à 20°C			
	Vernis Séchage Air									

Consignes de sécurité :

Les produits conviennent uniquement à un usage professionnel.

Il ne peut être exclu que ce produit contienne des particules < 0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 11/2023