

Pintura de peças plásticas

1. Utilização

Os limpadores e primários para plástico da Baslac podem ser usados na maioria dos plásticos comuns usados na indústria automóvel.

- BMC (composto de moldagem a granel)
- PP-EPDM (polipropileno modificado)
- PPO (óxido de polifenileno)
- PE (polietileno)
- PUR (espuma dura de poliuretano)
- ABS (acrilnitrilo butadieno estireno)
- PP (polipropileno) e parte de PE (polietileno) não podem ser pintados.
- A espuma de PU e a poliamida (PA) devem ser pré-tratadas de forma muito meticulosa, ou seja, o aquecimento por 60 minutos a 60°C pode evitar problemas de adesão, eliminando os agentes desmoldantes ou a humidade do substrato.

2. Propriedades

- Use **70-20** como limpador para peças plásticas de veículos que podem ser pintadas.
- Remova todos os tipos de contaminantes (por exemplo agentes desmoldantes e películas de fita).
- Use como primeira etapa do processo de preparação para garantir uma excelente adesão dos revestimentos subsequentes.

3. Substrato

- A preparação e limpeza completas são essenciais para o acabamento bem-sucedido das peças plásticas. O sistema de limpeza e preparação de plástico é projetado para produzir o melhor desempenho dos sistemas de primário e acabamento.
- Polipropileno puro (PP) e Polietileno (PE) não podem ser pintados.
- * Nota Especial * Alguns tipos de PE são considerados não pintáveis e alguns primários não são adequados para uso em substratos muito sensíveis a solventes, como Poliestireno (PS).

4. Aplicação

- Aplicar **70-20** em toda a peça plástica a ser pintada. Use um pano limpo sem fiapos para aplicação e outro para limpar.
- Não permita que **70-20** seque na superfície do plástico, limpe bem.

The data contained in this publication are based on our current knowledge and experience. In view of the many factors that may affect processing and application of our products, these data do not relieve processors from carrying out their own investigations and tests; neither do these data imply any guarantee of certain properties, nor the suitability of the products for a specific purpose. Any descriptions, drawings, photographs, data, proportions, weights etc. given herein are for general information purpose only; they may change without prior information and do not constitute the agreed contractual quality of the products (product specification). It is the responsibility of the recipient of our products to ensure that any proprietary rights and existing laws and legislation are observed.

Sistema de Pintura Padrão – Reparação de Plástico





















Propriedades: Processo de reparação com 21-10 1K Plastic Primer e 2K Primerfiller 20-24 / 20-34 / 20-94

Limpeza	70-20 Limpador Plástico	1x	Limpar a seco	Lixamento de áreas danificadas P80 – P600 parte inteira lixa	70-20 Limpador Plástico	1x	Limpar a seco	Aquecimento de espuma de PU e poliamida (PA) para remover agentes desmoldantes e água, respetivamente	1 h a 60°C	1x pano humedecido
Betume	12-20 Betume Universal	56-20 Betume Endurecido	+ 2 – 3 %		20°C 20 – 30 min.	P80 / P150 lixamento grosso	70-10 1x	Limpar a seco	P240 / P 320 lixamento fino	(apenas para plástico duro)
Primário plástico de adesão	21-10 1K Primário Plástico	O material está pronto para uso				1 – 2 fino, mas revestimentos consistentes	15 min. a 20°C antes da aplicação de enchimento			
Primário aparelho para plástico flexível	20-24/34/94 2K Primário aparelho	80-10 Aditivo Flex Para plásticos flexíveis			4 : 1					
Primário aparelho	Mistura 2K Primário / Aditivo Flex	50-10 50-15 2K Endurecedor	60- Redutor	4 : 1 : 1	1.6 – 1.8 mm	2 50 – 70 µm	30 min. a 60°C ou 3 h a 20°C	P 400 lixadora orbital		
Revestimento base	45- Revestimento base	45-R45 Diluyente		100 : 70	1.4 mm	2 (spray para cobrir), ½ para combinar com o efeito	aprox. 10 min., ou até ficar mate			
Verniz	40- 2K Verniz	50- Endurecedor	60- Redutor	2 : 1 ou 2 : 1 + 10%	1.3 mm	2 40 – 60 µm	30 min. a 60°C ou 3 h a 20°C			
	40- Verniz Ambiente	50-510		4 : 1		1-2 40 – 60 µm	5 min. a 60°C ou 1 h 30 min a 20°C			

The data contained in this publication are based on our current knowledge and experience. In view of the many factors that may affect processing and application of our products, these data do not relieve processors from carrying out their own investigations and tests; neither do these data imply any guarantee of certain properties, nor the suitability of the products for a specific purpose. Any descriptions, drawings, photographs, data, proportions, weights etc. given herein are for general information purpose only; they may change without prior information and do not constitute the agreed contractual quality of the products (product specification). It is the responsibility of the recipient of our products to ensure that any proprietary rights and existing laws and legislation are observed.

Sistema de Pintura Padrão – Peças Plástico Novas

Propriedades: Processo húmido sobre húmido com Primário Plástico 21-10 1K

Limpeza	70-20 Limpador Plástico	 1x	 Limpar a seco	70-20 Limpador Plástico	 1x	 Limpar a seco	Aquecimento de espuma de PU e poliamida (PA) para remover agentes desmoldantes e água, respetivamente	 1 h a 60°C	 1x pano humedecido
Primário plástico de adesão	21-10 1K Primário Plástico	O material está pronto para uso		 1 – 2 fino, mas revestimentos consistentes	 15 min. a 20°C antes da aplicação de enchimento				
Primário aparelho	20-35/95 2K Primário Aparelho	50-15 2K Endurecedor	80-30 Redutor	 3 : 1 : 1	 1.3 1.4 mm	 20 – 25 µm	 20 min. a 20°C		
Revestimento base	45- Revestimento base	45-R45 Diluyente	 100 : 70	 1.4 mm	 2 (spray para cobrir), ½ para combinar com o efeito	 aprox. 10 min., ou até ficar mate			
Verniz	40- 2K Verniz	50- Endurecedor	60- Redutor	 2 : 1 ou 2 : 1 + 10%	 1.3 mm	 2 40 – 60 µm	 30 min. a 60°C ou 3 h a 20°C		
	40- Verniz Ambiente	50-510		4 : 1		1-2 40 – 60 µm	5 min. a 60°C ou 1 h 30 min. a 20°C		

Instruções de segurança:

**Os produtos são adequados apenas para uso profissional.
Não se pode excluir que este produto contenha partículas < 0.1 µm.**

The data contained in this publication are based on our current knowledge and experience. In view of the many factors that may affect processing and application of our products, these data do not relieve processors from carrying out their own investigations and tests; neither do these data imply any guarantee of certain properties, nor the suitability of the products for a specific purpose. Any descriptions, drawings, photographs, data, proportions, weights etc. given herein are for general information purpose only; they may change without prior information and do not constitute the agreed contractual quality of the products (product specification). It is the responsibility of the recipient of our products to ensure that any proprietary rights and existing laws and legislation are observed.

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