

# OEM Bilplastdetaljer

## ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

### Beskrivning

Vid lackering av en ny bilplastdetalj, är det avgörande att känna till plasttypen eller plastkategorin. Om plastdetaljen levereras färdigt behandlad med en OEM primer, följ rekommenderat slipsystem och fortsätt med lackering (non-sanding och topplack). Vid hantering av plast utan OEM primer, krävs specifika förbehandlingssteg, följt av bearbetning med korrekt vidhäftningsprimer, före sprutning av topplack.

### Bilplastdetaljer utan OEM primer

Kontrollera alltid om den nya levererade plastdetaljen är behandlad med en OEM primer.

Om inte:



Värm upp plastdetaljen i cirka 20 minuter vid 60°C.

- Var uppmärksam så att plastdetaljen inte deformeras i uppvärmningen.
- Släppmedlet, som är penetrerat inne i plasten, flyter vid uppvärmning upp till ytan, varpå det måste avlägsnas för att erhålla optimala systemegenskaper.



Medan plasten fortfarande är varm, tvätta ytan noggrant med varmt vatten (och såpa/tvål) och skölj av med rent vatten. Torka ytan och fortsätt därefter med lämpligt avfettningsmedel som t.ex. M700.

- Tvätta medan plasten är varm; släppmedlet återgår in i plasten i takt med att plasten svalnar av.
- Släppmedlet kan vara vattenbaserat, varför första tvättsteget alltid bör vara varmt vatten i kombination med någon typ av tensider (tvål).



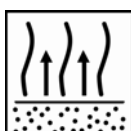
Slipa ytan noggrant med 3M VFN (Purple) slipduk på hårda plaster och 3M UFN (Grå) slipduk på flexibla/mjuka plaster.

- Slipa hela ytan, även svåråtkomliga ytor som t.ex. grill och öppningar för lampor.



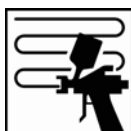
Före sprutning av plastprimer, avlägsna föroreningar från ytan före slipning med lämpligt medel.

- Använd M700 som är speciellt lämplig för avfettning och rengöring av plastytor.



Efter rengöring, låt avlufta 15 minuter vid 20°C, i syfte att låta lösningsmedlet från medlet avdunsta.

- Optimal vidhäftning mellan det valda systemet och underlaget erhålls genom att spruta vidhäftningsprimer inom 30 minuter vid 20°C.
- Vidhäftningsegenskaperna för termoplaster, särskilt modifierad PP och PE, påverkas negativt om den maximala avluftningstiden överskrids.



För sprutning av vidhäftningsprimer, se TDS:

1K All Plastics Primer	TDS S2.06.02
Plastoflex Primer	TDS 1.6.3
2K Plastic Primer	TDS 2.4.4
Colorbuild Plus Plastic Additive	TDS S2.02.02

# OEM Bilplastdetaljer

## ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

### Val av vidhäftningsprimer

Det finns bilplastdetaljer märkta med >PP< som har lackerats i olika kulörer. Vidhäftning till 100% ren PP eller PE termoplast är ej möjlig i billackeringsbranschen. Däremot är det möjligt för andra industribranscher med tillgång till annan processutrustning (s.k. flamning) som behövs för att åstadkomma vidhäftning till dessa plasttyper.

Plastdetaljer som inte är 100% ren PP kallas legeringar, och är blandningar med okända mängder av andra ämnen, tex. PP/EPDM. I dessa fall rekommenderas att applicera 2K Plastic Primer.

*Endast praktiska erfarenheter kan slutligen bestämma vilken primer som är bäst att använda för olika plaster på marknaden. I alla fall gäller att de beskrivna förbehandlingsstegen på sidan 1 skall följas.*

### Extra information

På vissa plastdetaljer och spoilers kan man finna märkningen >PPE+PA66< (Noryl). För korrekt förbehandling, följ rekommenderade slipsteg för icke OEM-grundmålad bilplastdetaljer, före sprutning av vidhäftningsprimer. Om plastdetaljerna är flexibla, kan Elast-O-Activ eller Autosurfacers Flex krävas i blandningen för vissa produkter (se Tekniskt Datablad för resp. produkt och system). Mängden mjukgörare beror på flexibiliteten i plastdetaljen.

Plasten >PPE+PA66< har en tillräckligt slät yta vilket möjliggör sprutning av topplack direkt på vidhäftningsprimern, men vänligen observera; för optimala systemegenskaper krävs vissa filmtjocklekar i systemet.

- 2K Plastic Primer: sprutning av topplack direkt på vidhäftningsprimern är möjlig (tack vare tillräcklig skiktbyggnad från vidhäftningsprimern).
- Plastoflex Primer: sprutning av non-sanding surfacer rekommenderas före sprutning av topplack.

**Akzo Nobel Car Refinishes AB**  
Adress: Box 224, 135 27 Tyresö  
Tel: +46 (0)8 503 04 100

### ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

**Viktig information:** Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

#### Huvudkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)