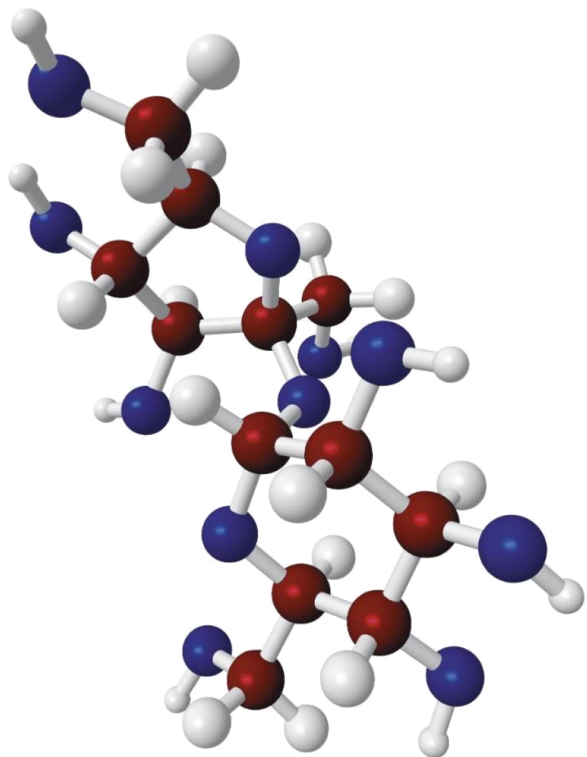


# Système de mise en peinture des plastiques



**Il existe de nombreuses raisons d'utiliser les plastiques dans la construction automobile. Avant tout, ils permettent de réduire le poids des véhicules et, par conséquent, les émissions et la consommation de carburant, sans compromettre la sécurité. Outre les aspects purement fonctionnels, les plastiques jouent également un rôle important dans la forme et la conception d'une voiture.**

**Les constructeurs automobiles utilisent un large éventail de plastiques et de mélanges de plastiques. Les défis auxquels sont confrontés les peintres sont donc de plus en plus importants, comme le besoin d'informations détaillées sur l'utilisation des plastiques sur les voitures et sur la manière de les traiter correctement lors de la réparation et de la peinture.**

**Ce système de peinture sur plastique est la bonne ligne directrice pour obtenir dès la première fois première fois une bonne finition sur les plastique et doit être combiné avec la fiche technique du produit Standox concerné utilisé au cours du processus de réparation.**



# Système de mise en peinture des plastiques

## Product preparation - application Supports plastique



Il est fortement recommandé d'utiliser l'équipement de protection individuelle approprié pendant l'application pour éviter l'irritation de la peau et des yeux.



Réparations des pièces automobiles extérieures en plastique, nettoyées et poncées  
 Pour les pièces neuves extérieures des véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage utiliser un chiffon doux imbibé de Standoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / nettoyage final avec un chiffon humidifié avec Standoflex Nettoyant Plastique antistatique.  
 Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre.  
 Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.  
 Enlever soigneusement toutes traces d'agent de démoulage.



Plastique Désignation*1	Tempérér*2		U3060 / U3070*3	U3200	U7580 / U7590*4	U7650 / U7660*5	U3040*6	U3300*7	2K Filler*8
ABS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
AS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ASA	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
BMC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
CFK	---	---	-	-	-	-	-	-	x
EPDM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
UP GF*9	---	---	-	-	-	-	-	-	x
Gelcoat*9	---	---	-	-	-	-	-	-	x
PA*10	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PBT	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PC (Headlight)	---	---	-	-	-	-	x	-	-
PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PPE	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PPO	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PP*11	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PS	---	---	-	-	-	-	-	x	-
PUR	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PVC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PE	Ne pas réparer dans les ateliers de carrosserie								

Mélanges plastiques commun	Tempérér*2		U3060 / U3070*3	U3200	U7580 / U7590*4	U7650 / U7660*5	U3040*6	U3300*7	2K Filler*8
ABS + PBT	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + PPO	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
ABS + TPU	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PA + PPE (Noryl GTX)	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PBT + PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA + ABS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PMMA + PP	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PP + EPDM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PUR + PVC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-
PUR + RIM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	-	-	-

\*1 - \*11 Voir les remarques

Non applicable



Conforme COV

Ce produit n'est pas conforme COV.

# Système de mise en peinture des plastiques

## Produits

---

Standoflex Apprêt D'Adherence Plastique U3070  
Standoflex Impression Plastique U3060  
Standoflex Impression-Apprêt Plastique 2K U3200  
Standoflex Nettoyant Plastique Anti-Statique 6500  
Standox 1K Apprêt de Phares U3040  
Standox Additif Plastique VOC U7590  
Standox Additif Plastique VOC Xtreme U7660  
Standox Apprêt Mouillé-sur-Mouillé VOC Xtreme U7650  
Standox Apprêt VOC Xtra U7560  
Standox Elastifiant 5660  
Standox Impression-Apprêt VOC Nonstop U7580  
Standox Primaire Anti-Gravillonnage U3300

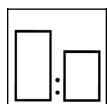
---

## Mélange du produit

---

Le choix du durcisseur et du Diluant doit être fait en fonction de la température d'application et de la taille de la réparation.

---



ABS	Acrylonitrile butadiène styrène
AS	Acrylonitrile styrène
ASA	Acrylonitrile styrène acrylate
BMC	Composé de moulage en vrac
CFK	Fibre de carbone renforcée
EPDM	Ethylène-propylène-diènes
UP GF	Fibre de verre renforcée
PA	Polyamide
PBT	Polybutylène téréphthalate
PC	Polycarbonate (Phare)
PC	Polycarbonate
PE	Polyéthylène
PMMA	Polyméthacrilate de méthyle
PPE	Ether de Polyphénylène
PPO	Oxide dePolyphénylène
PP	Polypropylène
PS	Polystyrène
PUR	Polyuréthane
PVC	Chlorure de polyvinyl

---

# Système de mise en peinture des plastiques

## Remarques

---

- \*1 Par rapport au nombre croissant de variétés de plastique présents sur le marché, les qualités d'un même plastique (e.g. PP+EPDM) peuvent être différentes d'une marque à l'autre et suivant les types de voitures e.g. utilisant différents mélanges de polymères. Également les agents de démoulage utilisés pendant le processus de fabrication peuvent avoir un impact sur l'adhésion du film de peinture. Pour ces raisons, un test doit être réalisé afin de s'assurer que le pré-traitement est suffisant pour une adhésion correcte. Les recommandations données doivent être uniquement utilisées comme guide de référence.
  - \*2 Dépend de la résistance à la chaleur du plastique ou du mélange, des supports appropriés doivent être utilisés pour les pièces ajoutées pour éviter la déformation. Pour les pièces neuves extérieures des véhicules, chauffer 60 min. 60-65°C / premier nettoyage utiliser un chiffon doux imbibé de Standoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / nettoyage final avec un chiffon humidifié avec Standoflex Nettoyant Plastique antistatique. Essuyer la surface pour détacher et enlever les contaminants. Immédiatement, essuyez soigneusement avec un chiffon propre. Changer souvent de chiffon, ne jamais utiliser des chiffons sales.
  - \*3 Standoflex Plastic Primer U3060/Standoflex Plastic Adhesion Primer U3070 doit être recouvert par un Apprêt 2K élastifié Standox .
  - \*4 Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 utilisé dans le système élastifié VOC Plastic Additive U7590.
  - \*5 Standox VOC Xtreme Apprêt Mouillé sur mouillé U7650 utilisé dans le cadre d'une réparation plastique avec l'additif pour plastique Standox VOC Xtreme U7660. Si un apprêt de ponçage est requis, le VOC Xtreme Apprêt U7600 mélangé avec l'additif pour plastique VOC Xtreme U7660 peut être utilisé à la place.
  - \*6 Standox 1K Headlight Primer U3040 utilisé seulement comme composant de Standox Headlight Repair Kit and procédés.
  - \*7 Standox Stone Chip Primer U3300 doit être appliqué en 2-3 couches fines.
  - \*8 Standox VOC Xtra Filler U7560 ou VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 sont préférés, mais tout autre Apprêt 2K Standox sont possibles. (excepté: VOC Xtreme Filler U7600/VOC Xtreme Wet-on-Wet Filler U7650)
  - \*9 Dépendant de la qualité de surface des supports plastique, Standox Polyester Spray Filler U1100 peut être appliqué avant.
  - \*10 Les pièces en polyamide (PA) qui ont été refroidies et séchées au four ne peuvent être assemblées immédiatement (risque de cassure).
  - \*11 Le polypropylène pur (PP) est un support critique. En fonction de la qualité du support PP, des étapes de prétraitement supplémentaires (par exemple, un prétraitement à la flamme) peuvent être nécessaires pour assurer une bonne adhérence de la couche de peinture ultérieure.
  - Pour des informations détaillées sur les recommandations d'utilisation se référer à la fiche technique du produit concerné.
  - Pour limiter l'inclusion de poussières dans le film de peinture et pour réduire l'électricité statique sur la pièce en plastique peinte, l'utilisation du produit antistatique pour pistolet tel que Axalta Stat Gun est à envisager.
  - Les pièces plastiques peintes ne doivent pas être lavées avec un nettoyeur haute pression avant une période de six semaines. Après cette période la buse doit être maintenue à une distance de 30 cm de l'objet.
  - Si nécessaire pour éliminer de petites imperfections sur dans la réparation des plastiques extérieurs des véhicules, l'utilisation de Standoflex Plastic Stopper U1030 Peut être envisagé. Se référer à la fiche technique correspondante .
  - Respecter les procédés spécifiques OEM/ Guide de réparations des pare choc. Faire attention à la limitation sur l'épaisseur de film/ exigences pour les capteurs.
-

# Système de mise en peinture des plastiques

Consulter la Fiche de Données de Sécurité avant utilisation du produit. Respecter les précautions d'emploi figurant sur l'emballage.

Tous les autres produits cités dans le système de réparation font partie de notre gamme Standox. Les propriétés du système ne seront pas valides si le produit est utilisé en combinaison avec tout autre produit ou additif n'appartenant pas à notre gamme Standox, sauf indication expressément mentionnée.

Pour utilisation professionnelle uniquement ! Les Informations contenues dans la présente documentation ont été soigneusement sélectionnées et réunies par nos soins. Ces Informations sont basées sur nos meilleures connaissances à la date d'édition. Les Informations sont données uniquement à titre indicatif. Nous ne garantissons ni leur exactitude, ni leur précision, ni leur exhaustivité. Il appartient à l'utilisateur de vérifier si ces Informations sont d'actualité et adaptées à l'usage qu'il veut en faire. La propriété intellectuelle relative à ces Informations, notamment brevets, marques et droits d'auteurs, est protégée. Tous les droits sont réservés. Les indications relatives aux Fiches de Données de Sécurité et phrases risques mentionnées sur les étiquettes doivent être observées. Nous pouvons modifier et/ou supprimer tout ou partie de ces Informations et cela, à notre entière discrétion sans information préalable et ne sommes pas tenus de les mettre à jour. Toutes les règles décrites dans cette clause s'appliqueront pour tout changement ou amendement futur.

