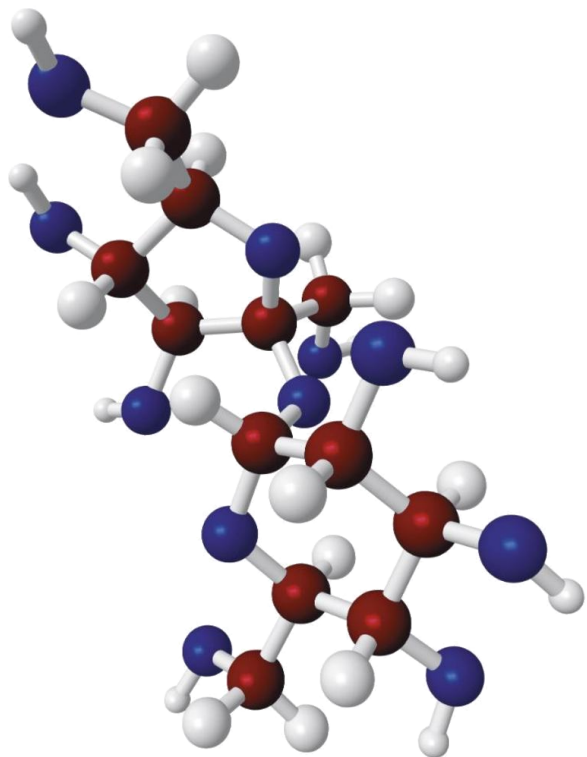




## Plastic Painting System



**Ci sono molte ragioni per utilizzare la plastica nell'ingegneria automobilistica. Soprattutto, aiutano a ridurre il peso del veicolo e di conseguenza anche le emissioni e il consumo di carburante, senza compromettere la sicurezza. Oltre agli aspetti puramente funzionali, tuttavia, anche la plastica gioca un ruolo importante per quanto riguarda la forma e il design di un'auto.**

**Le case automobilistiche utilizzano una vasta gamma di plastiche e miscele di plastica, quindi le sfide che devono affrontare i carrozzieri sono di conseguenza in aumento, insieme alla necessità di informazioni dettagliate sull'uso della plastica sulle auto e su come trattarle correttamente durante la riparazione e la verniciatura.**

**Questo Plastic Painting System è la linea guida per la corretta riverniciatura della plastica e deve essere combinato con la scheda tecnica del prodotto Standox in questione utilizzato nel corso del processo di riparazione.**



# Plastic Painting System

## Preparazione del prodotto - applicazione Substrati plastici



Si raccomanda vivamente di utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale durante l'applicazione per evitare irritazione cutanea ed oculare.



Riparazione di parti esterne in plastica, carteggiate e pulite  
Nuove parti esterne in plastica comune per auto, tempra 60 min. 60-65 ° C / prima pulizia utilizzare un tampone ultrafine imbevuto con Standoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / pulizia finale utilizzare un panno inumidito con Standoflex Plastic Cleaner antistatico.  
Lucidare la superficie per eliminare le impurita'. Immediatamente, pulire scrupolosamente con un panno pulito  
Non usare mai i panni sporchi cambiarli spesso  
Rimuovere accuratamente tutte le tracce di agenti distaccanti.



Designazione plastica * 1	Rinvenimento * 2		U3060*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	Not to be refinished at body shops								

Miscela plastiche comuni	Rinvenimento * 2		U3060*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 Vedi Note

Non applicabile



Conforme alla normativa VOC

Questa miscela non è conforme alla normativa VOC

# Plastic Painting System

## Prodotti

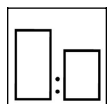
---

Standoflex 2K Plastic Primer Surfacer U3200  
Standoflex Plastic Cleaner Antistatic 6500  
Standoflex Plastic Primer U3060  
Standox 1K Headlight Primer U3040  
Standox Plasticiser 5660  
Standox Stone Chip Primer U3300  
Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580  
Standox VOC Plastic Additive U7590  
Standox VOC Xtra Filler U7560  
Standox VOC Xtreme Plastic Additive U7660  
Standox VOC Xtreme Wet-on-Wet Filler U7650

---

## Preparazione del prodotto

---



Scegliere il catalizzatore e il Diluente in base alla temperatura di applicazione e alle dimensioni della riparazione.

---

ABS	Acrylonitrile butadiene styrene (ABF)
AS	Acrylonitrile styrene (SAN)
ASA	Acrylonitrile styrene acrylate (ASA)
BMC	Composto per stampaggio sfuso
CFK	Polimero in fibra di carbonio rinforzata
EPDM	Ethylene propylene dienes (EPDM)
UP GF	Plastica rinforzata con fibra di vetro
PA	Polyamide
PBT	Polibutylene tereftalato
PC	Policarbonato (Fari)
PC	Policarbonato
PE	Polietilene
PMMA	Polimetilmetacrilato
PPE	Polifenilene
PPO	Ossido di polifenilene
PP	Polipropilene
PS	Polistirolo
PUR	Poliuretano
PVC	Polivinilcloruro

---



# Plastic Painting System

## Note

---

- \*1 A causa della crescente varietà di substrati plastici presenti sul mercato, anche la qualità dello stesso tipo di plastica (es. PP + EPDM) può differire molto da marca a marca e tipo di auto es. usando differenti miscele di polimeri e loro rapporti. Anche gli agenti distaccanti utilizzati durante la produzione hanno un enorme impatto sull'adesione del film di vernice applicato. Per questo motivo, è necessario eseguire un test preliminare per garantire che il trattamento preliminare sia sufficiente per una corretta adesione. Le raccomandazioni di costruzione fornite devono essere utilizzate solo come linee guida di riferimento.
  - \*2 A seconda della resistenza al calore della plastica o della miscela di plastica, è necessario utilizzare un supporto adeguato per le parti aggiuntive per evitare deformazioni. Nuove parti esterne in plastica comune per auto, temprata 60 min. 60-65 ° C / prima pulizia utilizzare un tampone ultrafine imbevuto con Standoflex Plastic Cleaner antistatic 6500 / pulizia finale utilizzare un panno inumidito con Standoflex Plastic Cleaner antistatico. Lucidare la superficie per eliminare le impurità. Immediatamente, pulire scrupolosamente con un panno pulito. Non usare mai i panni sporchi cambiarli spesso.
  - \*3 Standoflex Plastic Primer U3060 devono essere ricoperti con uno fondo Standox 2K elasticizzato.
  - \*4 Per le parti in plastica utilizzare Standox VOC Nonstop Primer Surfacer U7580 con VOC Plastic Additive U7590
  - \*5 Standox VOC Xtreme Wet-on-Wet Filler U7650 utilizzato nel campo della plastica con Standox VOC Xtreme Plastic Additive U7660. Se è necessario uno stucco levigante, è possibile utilizzare VOC Xtreme Filler U7600 miscelato con VOC Xtreme Plastic Additive U7660.
  - \*6 Primer per fari Standox 1K U3040 utilizzato solo come parte del kit e del processo Standox di riparazione del faro.
  - \*7 Standox Stone Chip Primer U3300 deve essere applicato in 2-3 strati sottili.
  - \*8 Sono preferiti i fondi Standox VOC Xtra Filler U7560 o VOC Nonstop Primer Surfacer U7580, ma sono possibili anche altri fondi Standox 2K. (eccetto: VOC Xtreme Filler U7600 / VOC Xtreme Wet-on-Wet Filler U7650)
  - \*9 A seconda della qualità della superficie del supporto, Standox Polyester Spray Filler U1100 può essere applicato.
  - \*10 Le parti in poliammide (PA) che sono state temperate e asciugate in forno dopo la verniciatura non devono essere assemblate immediatamente (rischio di rottura).
  - \*11 Il Polipropilene Puro (PP) è un substrato critico. A seconda della qualità del substrato in PP, potrebbero essere necessarie ulteriori fasi di pretrattamento (ad es. Pretrattamento alla fiamma) per garantire la corretta adesione del successivo strato di vernice.
  - Per consigli e linee guida sull'utilizzo dettagliati, fare riferimento alla scheda tecnica pertinente del prodotto selezionato.
  - Al fine di limitare le particelle di polvere nel film di vernice e ridurre la carica elettrica della parte in plastica dell'auto da verniciare, è opportuno considerare l'uso di una pistola antistatica come l'Axalta Stat Gun.
  - Le parti di auto in plastica rifinite non devono essere lavate con un pulitore a getto ad alta pressione entro le prime sei settimane. Trascorso questo periodo, l'ugello deve essere mantenuto ad una distanza non inferiore a 30 cm dall'oggetto.
  - Se necessario e per rimuovere piccole imperfezioni nel corso di riparazioni su comuni parti esterne di automobili in plastica, si dovrebbe considerare l'uso di Standoflex Plastic Stopper U1030. Fare riferimento alla scheda tecnica pertinente.
  - Seguire la particolare procedura / guida OEM per la riparazione dei paraurti. Presta attenzione ai limiti di costruzione della pellicola / requisiti del sensore
-

# Plastic Painting System

Consultare la Scheda di Sicurezza prima dell'utilizzo. Osservare le precauzioni specificate sul barattolo.

Tutti gli altri prodotti utilizzati per sviluppare un ciclo di verniciatura sono parte della nostra gamma prodotti di Standox. Un ciclo di verniciatura non è valido quando i prodotti vernicianti vengono utilizzati in combinazione con altri materiali ed additivi che non fanno parte della nostra gamma prodotti di Standox escluso quando è espressamente indicato.

Solo per uso professionale ! Le informazioni fornite nella presente sono state attentamente selezionate e preparate da noi. Sono basate sulla nostra migliore conoscenza sull'argomento alla data di emissione. Le suddette informazioni hanno mero scopo informativo. Non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito alla correttezza, accuratezza e completezza. E' responsabilità dell'utilizzatore verificare le informazioni con riferimento all'aggiornamento ed all'utilizzabilità per gli scopi che l'utilizzatore di propone. La proprietà intellettuale inerente alle summenzionate informazioni, ivi incluso brevetti, marchi, copyrights, è protetta. Tutti i diritti sono riservati. Tutto il materiale inerente alla sicurezza e gli avvisi sull'etichetta devono essere rispettati. Ci riserviamo di modificare o di cessare l'operatività di tutto o di parte delle Informazioni in qualsiasi momento a nostra esclusiva discrezione senza alcun obbligo di preavviso e senza assunzione di responsabilità relativamente all'aggiornamento delle Informazioni. Tutte le summenzionate regole saranno applicabili a futuri cambiamenti o modifiche.

