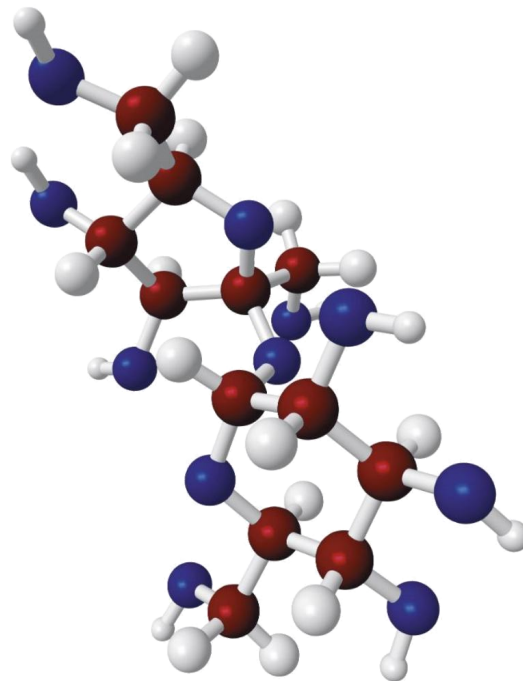


KUNSTSTOFF-SYSTEM



PRODUKT BESCHREIBUNG

Es gibt viele Gründe für den Einsatz von Kunststoffen im Automobilbau. Vor allem tragen sie dazu bei, das Fahrzeuggewicht und damit auch die Emissionen und den Kraftstoffverbrauch zu reduzieren, ohne Kompromisse bei der Sicherheit einzugehen. Neben rein funktionalen Aspekten spielen Kunststoffe aber auch eine große Rolle in Form und Design eines Autos.

Die Automobilhersteller verwenden eine Vielzahl von Kunststoffen und Kunststoffmischungen, somit steigen auch die Herausforderungen an den Lackierer, sowohl in Bezug auf detaillierte Informationen über den Einsatz von Kunststoffen an Fahrzeugen, als auch die fachgerechte Vorbehandlung im Zuge einer Reparaturlackierung.

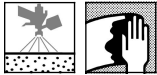
Dieses Kunststoff-System-Merkblatt ist der Leitfaden für die fachgerechte Reparaturlackierung von Kunststoffteilen und sollte immer mit dem technischen Merkblatt des jeweils eingesetzten Cromax Produktes verwendet werden.

KUNSTSTOFF-SYSTEM

Product preparation - application Kunststoffuntergründe



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Reparaturen an gereinigten und geschliffenen PKW-Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen
 Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit 3871S Plastic Prepclean getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit 3950S Anti-static Degreaser angefeuchtetes Tuch verwenden.
 Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen. Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen.
 Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.
 Alle Spuren von Trennmitteln gründlich entfernen.



Kunststoff- Bezeichnung*1	Tempern*2		800R / 800RA*3	90xR	NS260x / AZ9600*4	NS208x / AZ9700*5	XF308x / AZ9700*6	2K Surfacer*7	CC6770 / VR-1120 / 3060S*11
	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten							
PE	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten							
ABS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
AS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
ASA	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
BMC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
CFK	---	---	-	-	-	-	-	x	-
EPDM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
UP GF*8	---	---	-	-	-	-	-	x	-
Gelcoat*8	---	---	-	-	-	-	-	x	-
PA*9	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PBT	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PC (Headlight)	---	---	-	-	-	-	-	-	x
PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PMMA	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PPE	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PPO	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PP*10	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PUR	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PVC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PE	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten
		<20°C Ofen- trocknung (40-45°C)							
Kunststoff- Bezeichnung*1	Keine Reparatur in Werkstätten	Keine Reparatur in Werkstätten	800R / 800RA*3	90xR	NS260x / AZ9600*4	NS208x / AZ9700*5	XF308x / AZ9700*6	2K Surfacer*7	CC6770 / VR-1120 / 3060S*11
Kunststoff- Bezeichnung*1	Tempern*2	Tempern*2	800R / 800RA*3	90xR	NS260x / AZ9600*4	NS208x / AZ9700*5	XF308x / AZ9700*6	2K Surfacer*7	CC6770 / VR-1120 / 3060S*11
Gängige Kunststoffgemische	Tempern*2		800R / 800RA*3	90xR	NS260x / AZ9600*4	NS208x / AZ9700*5	XF308x / AZ9700*6	2K Surfacer*7	CC6770 / VR-1120 / 3060S*11
	60 min	60-65°C							
ABS + PBT	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
ABS + PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
ABS + PPO	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
ABS + TPU	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PA + PPE (Noryl GTX)	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PBT + PC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PMMA + ABS	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PMMA + PP	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PP + EPDM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PUR + PVC	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-
PUR + RIM	60 min	60-65°C	x	x	x	x	x	-	-

*1-*11 see remarks



Nicht zutreffend

VOC-konform

Dieser Produktmix ist nicht VOC-konform.



KUNSTSTOFF-SYSTEM

Produkte

3871S Prepclean Kunststoff Reiniger
3950S Antistatischer Kunststoff Reiniger

800R Kunststoff Haftvermittler
800RA Kunststoff Haftvermittler, Sprühdose
901R Universal 2K Kunststoff Grundierung - VS1
907R Universal 2K Kunststoff Grundierung - VS7

AZ9600 Kunststoff Additiv
NS2601 Nass-in-Nass Grundierfüller - VS1
NS2604 Nass-in-Nass Grundierfüller - VS4
NS2607 Nass-in-Nass Grundierfüller - VS7

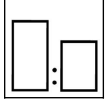
805R Weichmacher für 2K-Produkte
PS1061 Cromax® Pro Füller - VS1
PS1064 Cromax® Pro Füller - VS4
PS1067 Cromax® Pro Füller - VS7

AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive
NS2081 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer - VS1
NS2084 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer - VS4
NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer - VS7
XF3081 Ultra Performance Surfacer - VS1
XF3084 Ultra Performance Surfacer - VS4
XF3087 Ultra Performance Surfacer - VS7

3060S High Efficiency Clear
CC6770 Ultra Performance Energy System Klarlack
VR-1120 ValueClear VOC

KUNSTSTOFF-SYSTEM

Produktmix



Die Auswahl von Härter und Verdünnung sollte möglichst abhängig von der Verarbeitungstemperatur und der Größe des Reparaturbereichs erfolgen.

ABS	Acrylnitrilbutadienstyrol
AS	Acrylnitrilstyrol
ASA	Acrylnitrilstyrolacrylat
BMC	Bulk Moulding Compound
CFK	Kohlefaserverstärkter Kunststoff
EPDM	Ethylenpropylen
UP GF	Glasfaserverstärkter Kunststoff
PA	Polyamid
PBT	Polybutylenterephthalat
PC	Polycarbonat (Scheinwerfer)
PC	Polycarbonat
PE	Polyäthylen
PMMA	Polymethylmethacrylat
PPE	Polyphenylenäther
PPO	Polyphenylenoxid
PP	Polypropylen
PUR	Polyurethan
PVC	Polyvinylchlorid



KUNSTSTOFF-SYSTEM

Hinweis

- *1 Aufgrund der zunehmenden Vielzahl an Kunststoffuntergründen auf dem Markt, kann sich sogar die Qualität desselben Kunststofftyps (z.B. PP+EPDM) von Hersteller zu Hersteller und Fahrzeugtyp stark unterscheiden, z.B. durch Verwendung unterschiedlicher Polymermischungen und Mischungsverhältnisse. Während der Herstellung verwendete Trennmittel haben ebenfalls einen sehr großen Einfluss auf die Haftung des aufgetragenen Lackfilms. Deshalb sollte ein Vortest durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Vorbehandlung ausreichend ist für eine einwandfreie Haftung. Die gegebenen Aufbauempfehlungen sollten nur als Leitfaden dienen.
- *2 Je nach Hitzebeständigkeit des Kunststoffs oder der Kunststoffmischung muss das Anbauteil so positioniert werden, dass es vor Deformierung geschützt ist.
Neuteile aus Kunststoff im Außenbereich von Fahrzeugen 60 Min. bei 60 - 65°C tempern / zur Vorreinigung ein mit 3871S Plastic Prepclean getränktes Schleifpad ultrafein benutzen / zur Nachreinigung ein mit 3950S Anti-static Degreaser angefeuchtetes Tuch verwenden. Oberfläche abwischen, um Verunreinigungen zu lösen und zu entfernen.
Sofort mit einem sauberen Tuch abwischen. Tücher oft wechseln. Keine verschmutzten Tücher verwenden.
- *3 Cromax Plastic Adhesion Promotor 800R/800RA muss mit einem elastifizierten Cromax 2K Füller überlackiert werden.
- *4 Cromax NS 2601/NS2604/NS2607 Non-Sanding Primer Surfacer in der Kunststoffeinstellung mit Cromax Plastic Additive AZ9600.
- *5 Cromax NS2081/NS2084/NS2087 Ultra Performance Non-Sanding Surfacer in der Kunststoffeinstellung mit Cromax AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive.
- *6 Cromax XF3081/XF3084/XF3087 Ultra Performance Surfacer in der Kunststoffeinstellung mit Cromax AZ9700 Ultra Performance Plastic Additive.
- *7 Cromax PS1061/PS1064/PS1067 Cromax Pro Surfacer oder Cromax NS2601/NS2604/NS2607 Non-Sanding Primer Surfacer werden bevorzugt.
- *7 Je nach Oberflächenqualität des Untergrundes kann Cromax VOC Spray Putty 799R im Voraus appliziert werden.
- *8 Polyamid-Teile (PA), die getempert und ofengetrocknet wurden nach der Lackierung sollten nicht unmittelbar zusammengebaut werden (Bruchgefahr).
- *9 Reines Polypropylen (PP) ist ein kritischer Untergrund. Je nach Qualität des PP-Untergrundes, können zusätzliche Vorbehandlungsschritte (z.B. Beflämmen) erforderlich sein, um eine geeignete Haftung des folgenden Lackaufbaus zu gewährleisten.
- *11 Ausführliche Informationen finden Sie im Datenblatt zum Scheinwerfer-Reparatursystem.
- Für detaillierte Verwendungsempfehlungen und -vorgaben, siehe jeweiliges Technisches Datenblatt des gewählten Produktes.
- Um Staubeinschlüsse im Lackfilm und die elektrische Aufladung des zu lackierenden Kunststoffteils zu minimieren, sollte die Verwendung einer antistatischen Spritzpistole wie der Axalta Stat Gun in Betracht gezogen werden.
- Reparaturlackierte Kunststoffteile dürfen vor Ablauf einer Frist von 6 Wochen nicht mit einem Hochdruckreiniger gereinigt werden. Danach ist ein Mindestabstand der Düse von 30 cm zum Objekt einzuhalten.
- Falls erforderlich und um kleine Fehlstellen während der Reparatur von gewöhnlichen Kunststoffteilen im Außenbereich von Fahrzeugen zu beseitigen, sollte die Verwendung eines PP0480 Special Putty Kit for Plastic in Betracht gezogen werden. Siehe jeweiliges Technisches Datenblatt.
- Folgen Sie den Anweisungen/Prozessen der Autoserie bezüglich der Stoßfängerreparatur. Achten Sie auf Einschränkungen der Filmstärke und Hinweise zur Sensor-Reparatur.



KUNSTSTOFF-SYSTEM

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Cromax aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Cromax gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.