

## Rugalmas műanyag gépkocsi alkatrészek

A különböző műanyag gépkocsi alkatrészek különböző rugalmassági szinteket mutatnak. Hogy utánozni tudjuk ezeket a szinteket, egyes termékekhez rugalmasságot növelő anyagokat kell hozzáadni az optimális OEM utátnat érdekében. Az alábbi táblázatot használhatjuk irányadóként a bekeveréshez szükséges rugalmasság növelő mennyiségére vonatkozóan.

## Alapozó anyagok és fedőbevonatok rugalmassítása

Felületképző Alapozók, "csiszolandó"	Rugalmasító	Kemény	Rugalmas	Puha
Colorbuild	Elast-O-Actif	-	30%	X
Colorbuild Plus		-	30%	X
Multi Use Filler HS		50%	50%	150%
Autosurfacer HB		50%	50%	50%
Autosurfacer 940 HS	Autosurfacer Flex	-	50%	100%
Autosurfacer Rapid		-	50%	100%
<b>Felületképző Alapozók "nedves-a nedvesen (nem-csiszolandó)"</b>				
Autosurfacer Non Sanding	Autosurfacer Flex	-	50%	X
Autosurfacer 940 HS		-	50%	X
Autosurfacer Rapid Non Sanding		-	50%	X
Colorbuild	Elast-O-Actif		30%	50%
Colorbuild Plus		-	30%	X
Multi Use Filler HS		-	30%	50%

**Colorbuild Plus felhordható nedves-a- nedvesen (nem csiszolandó) alapozóként szűz műanyag alkatrészekre tapadó alapozó vagy rugalmasság növelő nélkül, ha Colorbuild Plus Plastic Additiv-et használunk; Lásd Colorbuild Plus TDS-t a részletes keverési információkért.**

Fedőbevonat	Rugalmasító	Kemény	Rugalmas	Puha
Autocryl	Elast-O-Actif	-	30%	50%
Autocryl Plus		-	30%	50%
Autoclear Plus		-	30%	100%
Autoclear III		-	30%	50%
Autoclear		-	30%	100%
Autoclear Plus HS		-	30%	100%
Autoclear Basiq HS		-	30%	100%

Autobase Plus	P Hardener	-	-	10%
Autobase Classic	P Hardener	-	-	10%

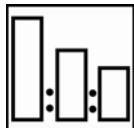
Rugalmasság növelése nem szükséges			-	
Nem alkalmas			X	

Rendkívül puha (hajlítható) műanyag alkatrészeket nem javasolt festeni. Ha mégis, akkor adjunk hozzá 100, maximum 150 részt kijelölt rugalmasság növelőből.

Vegyük figyelembe:

- o Az előkészítő anyag töltőképessége drasztikusan csökken.
- o Az előkészítő termék, töltőalapozó/ felületképző csiszolhatósága kevesebb lesz;
  - o Ragadós felület, a csiszolópapír eltömődése
- o A fedőfesték szintakarása csökken.

Olvassa el a teljes Műszaki Adatlapot a részletes termék információkért.

**Keverési sorrend**


Alaposan keverjük fel az előkészítő anyagot (töltő/felületképző alapozót), vagy a fedőfestéket, mielőtt bármely rugalmasságnövelővel kevernénk.

Ezután adjuk hozzá az Elast-o-Actif-ot vagy az Autosurfacer Flex-et (a szükséges kiválasztás függvényében), majd alaposan keverjük össze. Ezután adjuk hozzá a szükséges mennyiségű Hardener-t (edzőt), a termék Műszaki Adatlapjának utalása alapján, majd újra keverjük össze.

Hacsak kifejezetten említve van ebben a Műszaki Szolgáltatási Jelentésben, hígító hozzáadása nem szükséges, az Elast-o-Actif, vagy az Autosurfacer által növelt felhordási viszkozitás miatt.

Műanyag	Teljes név	Tipikus használat	Javasolt alapozó
ABS	Acrylonitrile Butadiene Styrene	Első hűtőrács	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer
BMC	Bulk Moulding Compound (GRP) (Üvegszállal megerősített Polyester)	Karosszéria elemek Motortér elemek	
EMPP	Elastomer Modified Polypropylene	Első hűtőrács	2K Plastic Primer
HP Alloy	Honda Polymer Alloy	Oldal díszlécek	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer
PA	Polyamide	Különböző	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer
PBT	Polybutylene Terephthalate	Spoilerek Oldal díszlécek Abroncs ív szegélyek	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer
PC	Polycarbonate	Lökhárítók Karosszéria elemek	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer
PE	Polyethylene	Spoilerek Oldal díszlécek Abroncs ív szegélyek	2K Plastic Primer <i>Csak PE keverékeken alkalmazható, a 100% tiszta PE nem festhető.</i>
PP	Polypropylene	Spoilers Side Mouldings Wheel Arch Trims	2K Plastic Primer <i>Csak PP keverékeken alkalmazható, 100% tiszta PP nem festhető.</i>
ABS	Acrylonitrile Butadiene Styrene	Első hűtőrács	1K Plastoflex Primer 2K Universal Plastic Primer
PP/EPDM	Polypropylene / Ethylene Propylene Diene Monomer	Lökhárítók Spoilerek	2K Plastic Primer
PP/EPM	Polypropylene / Ethylene Propylene Monomer	Spoilerek Oldal díszlécek Abroncs ív szegélyek	2K Plastic Primer
PPE	Polyphenylene Ether	Karosszéria elemek Motortér elemek	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer
PPO	Polypropylene Oxide	Karosszéria elemek Motortér elemek	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer
PUR RIM	Polyurethane Reaction Injection Moulding	Lökhárítók Spoilerek	1K Plastoflex Primer
PVC	Polyvinyl Chloride	Spoilerek Oldal díszlécek Abroncs ív szegélyek	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer
SMC	Sheet Moulding Compound	Karosszéria elemek Motortér elemek.	1K Plastoflex Primer 2K Plastic Primer

### Műanyag alkatrészek összetételének ellenőrzése

<b>Műanyagok felismerése</b>	Az autóiparban használatos műanyagokat általában felismerhetjük az alkatrész hátulján található jelzés alapján. Ha ezt a jelzést nem találjuk, kétféle próba által eldönthető, hogy 2K Plastic Primer-t vagy Plastoflex Primer-t használjunk. Ezek a próbák az égési és úsztató próbák.	
<b>01. Égési Próba:</b>	Vágjunk ki egy kis szelet műanyagot az alkatrész hátuljából. Győződjünk meg, hogy festék, képlékeny anyag, vagy más bevonattól mentes. Gyűjtsük meg a szelet egyik végét. Ha a szelet egy fekete, sűrű füstté ég vagy füstös műanyag spirálokat bocsájt ki, akkor ez Plastoflex Primer használatára utal. Ha a szelet tiszta füstöt (mint a gyertyaé) bocsájt ki, akkor ez 2K Plastic Primer használatára utal.	
<b>Megjegyzés:</b>	<b>Ezt a próbát egy biztonságos és szellős környezetben végezzük!</b>  Reagálás az égési próbára; Termék kiválasztása: Tiszta füst; Mint a gyertyaé; <b>2K Plastic Primer</b> Sűrű, fekete füst; <b>Plastoflex Primer</b>	
<b>02. Úszó próba:</b>	Vágjunk ki egy kis szelet műanyagot az alkatrész hátuljából. Győződjünk meg, hogy festék, képlékeny anyag, vagy más bevonattól mentes. Dobjuk a szeletet egy pohár vízbe. Ha a szelet úszik, akkor ez 2K Plastic Primer használatára utal. Ha a szelet lemerül vagy lesüljed, akkor ez Plastoflex Primer használatára utal.  <b>Termék kiválasztása, ha a műanyag reagált az úszó próbára:</b>	
<b>Felhordható:</b>	Műanyag szelet úszik; Hordjunk fel 2K Plastic Primer-t.	Műanyag szelet lesüljed; Hordjunk fel Plastoflex Primer-t
	PP / EPDM PP / EPM TPO	SMC BMC GFK PC  ABS PA PUR
<b>Felület ellenőrzése:</b>	Hogyan látható a felület felszínének a tisztasága: Néhány csepp iso-propanol-t ejtsünk a műanyag felületre, ha a cseppek gyöngyöznek, ahelyett, hogy szétfolyának, akkor a felület nem alkalmas festésre.	

Akzo Nobel Car Refinish bv.  
Address: Rijksweg 31, PO Box 3, 2170 BA Sassenheim  
Tel: +31(0)71308-6944

#### FOR PROFESSIONAL USE ONLY

**IMPORTANT NOTE** The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Coatings brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to Akzo Nobel.

#### Head Office

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