

DONNÉES DU PRODUIT

1405-C, 1406-C, 1407-C Réparation en Plastique Non Rigide

DESCRIPTION:

Réparation en Plastique Non Rigide est un matériau de réparation à la résine époxyde conçu pour les retouches esthétiques des pièces flexibles à semi-rigides, tel que les PU (Polyuréthane) RIM, TPUR, TPO (Polyoléfines thermo-plastiques), PP (Polypropylène) et autres. Offre une adhésion maximale et des finitions supérieures.

DATA TÉCNICA:

| | |
|------------------------------------|---------------------------------|
| ASPECT: | Partie A: Jaune Partie B: Blanc |
| SOLIDE: | 100% |
| CONCENTRATION EN V.O.C.: | 0 g/l (0.00#/gal) |
| RAPPORT DE MÉLANGE: | 1:1 |
| SUBSTRATS: | PU, RIM, TPUR, PU, PP |
| TEMPS DE TRAVAIL: | 5-7 minutes |
| CAPABLE ÊTRE PONCÉ (@70°F (21°C)): | 15 minutes |
| CAPABLE ÊTRE PEINT: | 30 minutes |
| ADHÉRENCE DE CONTRE-TAILLE: | 5B |
| VIE EN TABLETTE: | Un an |

PRÉPARATION DE LA SURFACE:

Nettoyer la surface à retoucher à l'aide d'un nettoyant pour plastique, tel que le #1004 Prep Wash de Transtar ou le Aqua SCAT n°6351/6354, et poncer légèrement à l'aide d'un tampon pour retirer les salissures et contaminants. Poncer la zone à retoucher à l'aide de papier abrasif grain 80 pour retirer la peinture et autres imperfections de la surface. Prolonger d'au moins cinq centimètres dans la zone peinte. Nettoyer de nouveau la zone à retoucher.

REMARQUE : Pour les plastiques tel que les TPO et PP, appliquer une couche de promoteur d'adhésion #1021/1023-F Plasto-Mend TPO Adhesion Promoter, ou de #1031/1033/1034 Mul-TIE Adhesion Promoter sur la surface à retoucher et laisser sécher 30 minutes avant d'appliquer le matériau de réparation.

AVANTAGES:

- Facile d'utilisation et pratique, grâce aux proportions de mélange 1:1
- Idéal pour les retouches esthétiques rapides et économiques
- Ponçable au bout de 15 minutes
- Odeur réduite
- Pratiquement *aucun* rétrécissement
- Permet des finitions de qualité supérieure

VOIR LE VERSO POUR DES INSTRUCTIONS D'APPLICATION

EMPAQUETAGE:

#1405-C Réparation en Plastique Non Rigide, kit de 7.56 L (Partie A & Partie B), 1 kit par boîte

#1406-C Réparation en Plastique Non Rigide, kit de 177 ml (Partie A & Partie B), 6 kit par boîte

#1407-C Réparation en Plastique Non Rigide, 377 ml cartouche universelle (A & B dans eux la même cartouche), 6 kits par boîte



1405-C, 1406-C, 1407-C

Réparation en Plastique Non Rigide

APPLICATION 1405-C (UTILISATION LE DISTRIBUTEUR 4470 AVEC DES SEAUX DE 2 GALLONS):

Assembler le #4470 selon les instructions fournies dans l'emballage. Enlever le couvercle du seau de n°1402-C et placer le doseur dans le distributeur #4470. Retirer le petit bouchon au-dessous du seau et le remplacer par le bouchon distributeur à valve livré avec le #4470. Distribuer le matériau en ouvrant la valve et en relâchant la poignée. Distribuer une quantité homogène de #1402-C et de #1602-C et fermer la valve. Mélanger le matériau jusqu'à obtention d'une couleur jaune uniforme. Le temps de pose est d'environ 5 à 7 minutes. Appliquer le matériau à la zone à réparer. Un adhésif de réparation peut se révéler nécessaire pour renforcer la structure. Le matériau sera prêt à poncer au bout de 15 minutes à 21°C (70°F). Commencer à poncer à l'aide d'un papier abrasif grain 80, puis 180. Finir à l'aide d'un papier abrasif grain 240 à 320. Apprêter la surface à l'aider du #1231/1235 Hydroflex® Waterborne Primer de Transtar, ou #1221/1225 Hydroflex® Super Hi Build Waterborne Primer. Veuillez vous référer aux instructions du fabricant pour l'application de la couche de finition.

1406-C APPLICATION (TUBES DE COMPRESSION):

Appuyer pour faire sortir une quantité homogène de matériau Plasto-Mend Repair Material #1406-C (Partie A) et de durcisseur #1406-C (Partie B). Mélanger le matériau jusqu'à obtention d'une couleur jaune uniforme. Le temps de pose est d'environ 5 à 7 minutes. Appliquer le matériau à la zone à réparer. Un adhésif de réparation peut se révéler nécessaire pour renforcer la structure. Le matériau sera prêt à poncer au bout de 15 minutes à 21°C (70°F). Commencer à poncer à l'aide d'un papier abrasif grain 80, puis 180. Finir à l'aide d'un papier abrasif grain 240 à 320. Apprêter la surface à l'aider du #1231/1235 Hydroflex® Waterborne Primer de Transtar, ou #1221/1225 Hydroflex® Super Hi Build Waterborne Primer. Veuillez vous référer aux instructions du fabricant pour l'application de la couche de finition.

1407-C APPLICATION AVEC PISTOLET MÉLANGEUR À BUSE DE PULVÉRISATION À DOUBLE RÉGLAGE:

Placer la cartouche dans un pistolet à silicone. Couper la pointe et raccorder la buse de pulvérisation à double réglage. Extraire environ 15 cm de produit et éliminer. Appliquer le matériau sur la zone à réparer. Le matériau doit être d'une couleur jaune uniforme. Un adhésif de réparation peut se révéler nécessaire pour renforcer la structure. Le matériau sera prêt à poncer au bout de 15 minutes à 21°C (70°F). Commencer à poncer à l'aide d'un papier abrasif grain 80, puis 180. Finir à l'aide d'un papier abrasif grain 240 à 320. Apprêter la surface à l'aider du #1231/1235 Hydroflex® Waterborne Primer de Transtar, ou #1221/1225 Hydroflex® Super Hi Build Waterborne Primer. Veuillez vous référer aux instructions du fabricant pour l'application de la couche de finition.

1407-C APPLICATION AVEC BUSE DE PULVÉRISATION À DOUBLE RÉGLAGE:

Placer la cartouche dans un pistolet à silicone. Couper la pointe et extraire environ 7 cm de produit et éliminer. Extraire des cordons homogènes (partie A et partie B) sur une planche. Mélanger le matériau jusqu'à obtention d'une couleur jaune uniforme. Un adhésif de réparation peut se révéler nécessaire pour renforcer la structure. Le matériau sera prêt à poncer au bout de 15 minutes à 21°C (70°F). Commencer à poncer à l'aide d'un papier abrasif grain 80, puis 180. Finir à l'aide d'un papier abrasif grain 240 à 320. Apprêter la surface à l'aider du #1231/1235 Hydroflex® Waterborne Primer de Transtar, ou #1221/1225 Hydroflex® Super Hi Build Waterborne Primer. Veuillez vous référer aux instructions du fabricant pour l'application de la couche de finition.

CHAUFFAGE:

Quand vous chauffez du #1405-C, 1406-C et 1407-C avec des matériaux dissemblables, NE PAS chauffer à une température supérieure à la température en cabine la plus basse recommandée par le fabricant parmi les produits utilisés. Le Réparation en Plastique Non Rigide supporte des températures allant jusqu'à 93°C (200°F).

COMPÉTITION:

| | | | |
|--------------------|--------|---------|-----------|
| Dominion Sure Seal | XPSADC | 3M | 08237 |
| Pro Tech | EF486 | Duramix | 4036/4040 |
| SEM | 39927 | Kent | 10541 |