

## Processus UV

### Réparation de pièces plastiques avec impression-apprêt 1K UV

#### A 1.7

#### Description du procédé d'application

Solution efficace de réparation des dommages sur pièces en matières plastiques peintes en utilisant la technologie de l'impression-apprêt 1K UV-A. Faible consommation d'énergie et temps de processus plus courts par rapport aux solutions existantes de réparation. La technologie UV permet un séchage rapide sans impact sur la température du substrat. Les pièces en polypropylène (PP) et polyéthylène (PE) ne peuvent pas être peintes. Afin de garantir leur mise en peinture, celles-ci doivent être modifiées. Bien que ces pièces en plastique soient souvent étiquetées PP, elles sont en général modifiées et peuvent être peintes, (sous réserve).

#### Support d'application

- Pièces automobiles en matières plastiques endommagées
- Pièces automobiles en matières plastiques réparées à l'aide d'un kit, (Teroson)

#### Produits préconisés







- PK 600 / PK 700 / PK 1000
- STOP FLEX
- AM 870 SEALERPLAST 90
- LIGHT FILLER GREY P 2530

#### Consignes de sécurité

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules < 0,1 µm.

Ce produit est réservé à un usage professionnel uniquement. Pour l'utilisation de ce produit, respecter les règles de sécurité en vigueur et porter les équipements de protection individuelle adaptée.

#### Préparation

	Nettoyer au PK 600	Nettoyer au PK 700
		Dégraisser au PK 1000
	Zone endommagée : P80-P600 Pièce entière : Tampon de dépolissage	Zone endommagée : P80-P600 Pièce entière : Tampon de dépolissage
	Nettoyer au PK 1000	Nettoyer au PK 1000
	60°C 1 h	60°C 1 h
	Nettoyer au PK 1000	Nettoyer au PK 1000

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web [www.rmpaint.com](http://www.rmpaint.com), ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.







R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 03/2018

## Processus UV




### Réparation de pièces plastiques avec impression-apprêt 1K UV

#### A 1.7

##### Mastic

	STOP FLEX Durcisseur Ne peut pas être utilisé sur des supports en matières plastiques très souples	100 g 3 g
	Nombre de couches : Épaisseur :	2 – 3 2 – 3 mm maxi.
	20°C 60°C	25 – 35 min. 15 min.
	(ondes courtes) (ondes moyennes)	8 min. 50 % 10 min.
	P80, P150, P240, P320	
	Nettoyer au PK 1000	

##### Impression







	AM 870 SEALERPLAST 90 Agiter énergiquement pendant 2 minutes avant utilisation	
	Nombre de couches : Épaisseur :	1 – 2 5 µm
	Temps d'évaporation à 20°C :	15 min.

## Processus UV

### Réparation de pièces plastiques avec impression-apprêt 1K UV

#### A 1.7


#### LIGHT FILLER GREY P 2530

	Le produit est prêt à l'emploi		
	Pistolet à gravité HVLP Pistolet à gravité RP	1.1 mm 1.1 mm	2.0 bar 2.0 bar
	Nombre de couches Epaisseur	½ + 1 max. 80 µm	
	Evaporation à 20 °C Selon l'épaisseur du film, le temps d'évaporation peut être plus long.	20 secondes entre les couches	
	Séchage UV (onde courtes UV-A > 6 mW/cm²)	5 min. lampes UV	
	Ponçage P400 – P500		
	Nettoyage PK 1000		

Note : Ne pas appliquer jusqu'à masquer la zone de réparation. Epaisseur maxi. 80µm.

Pour garantir un bon séchage, respecter les distances, (lampes-objet), le temps de montée en température des lampes, et se prémunir des zones d'ombre potentiels.

#### Finition

	ONYX HD, UNO HD CP, UNO HD CP PLUS S'appliquent conformément à la fiche technique
---	--