



PROMOTOR DE ADHESIÓN PARA POLIOLEFINA PLAS-STICK® A-2330S™



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Un promotor de adhesión para poliolefina verde gris diseñado para potenciar el rendimiento de los productos en poliolefina no imprimada o en partes plásticas sin poliolefina.

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



MEZCLA

COMPONENTES

Promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Listo para rociar

VIDA ÚTIL

Indefinida

ADITIVOS

Acelerador:	No recomendado
Eliminador de ojo de pez:	No recomendado
Aditivo flexible:	No recomendado
Reductor:	No recomendado
Retardante:	No recomendado

TINTE

No recomendado



APLICACIÓN

IMPRIMANTE/SELLADOR

Sellador de adhesión flexible Plas-Stick® 2340S™
 Imprimante 2K de uretano ChromaBase® de 4 a 1 pulg. 7701S™ / 7704S™ / 7707S™
 Sellador 2K de uretano ChromaBase® de 4 a 1 pulg. 7710S™ / 7740S™ / 7770S™
 Sellador imprimante productivo ChromaPremier® Pro 33430S™
 Sellador Premier 2K ChromaPremier® 42410S™ / 42440S™ / 42470S™

ACABADOS

Se recomienda aplicar uno de los imprimantes/selladores anteriores sobre el promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ antes de aplicar uno de los siguientes acabados:

- Capa base ChromaPremier®, activada
- ChromaPremier® una sola etapa
- Capa base ChromaBase®, activada
- Color de vinilo

SUSTRATOS

Partes plásticas de automóviles rígidas, semiflexibles o flexibles.

Nota: debido a que es difícil que la pintura se adhiera al polietileno y polipropileno, limpie y lije completamente antes de aplicar el promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™.



Nota: para obtener información específica sobre el sustrato, consulte la Guía de re acabado de plásticos de automóviles. No use el promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ sobre fibra de vidrio, caucho de silicona, espumas de poliuretano o plásticos imprimados.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Plásticos flexibles que se han preparado correctamente. Consulte el “Diagrama de flujo de procedimientos de reparación de plásticos flexibles” para ver una representación esquemática.

CÓMO PINTAR PARTES DE PLÁSTICO CRUDO

Opción A

Utilice el siguiente proceso para los plásticos ABS, CAB, CN, EP, MF, PA, PCPBTP, PETB, PT, PMMA, POM, PP, PPO, PL, PVC, SAN, PP-TPO, SMC, PUR, TPU Y UP.

Paso 1: Prelave con agua tibia y pasta para limpiar plásticos 2310S™ con una almohadilla Scotch-Brite™ gris o dorada.

Paso 2: Enjuague completamente y asegúrese de que la pasta para limpiar plásticos 2310S™ no se seque en la superficie.

Paso 3: Lave nuevamente con agua tibia y pasta para limpiar plásticos 2310S™ con una almohadilla Scotch-Brite™ gris o dorada.

Paso 4: Enjuague completamente y asegúrese de que la pasta para limpiar plásticos 2310S™ no se seque en la superficie. Después de enjuagar, seque completamente. Repita los pasos 3 y 4 si es necesario para obtener una superficie perfectamente limpia sin ninguna película grasosa.

Paso 5: Aplique una capa media del promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ o del promotor de adhesión para plásticos Plas-Stick® 2322S™ inmediatamente después de limpiar para ayudar a garantizar la adhesión.

Paso 6: Deje que el promotor de adhesión se seque 25 minutos antes de aplicar imprimante flexionado o sellador flexionado.

Paso 7: Aplique la capa base ChromaSystem™ activada.

Paso 8: Aplique la capa transparente con aditivo flexible Plas-Stick® 2350S™. Agregue 2 onzas de aditivo flexible Plas-Stick® 2350S™ por cuarto de galón listo para rociar de:

- Capa transparente de horneado ultraproductiva ChromaClear® G2-4500S™
- Capa transparente de secado al aire ultraproductiva ChromaClear® G2-4700S™
- Capa transparente Snap Dry ChromaBase® de 4 a 1 pulg. HC-7776S™
- Capa transparente para paneles y general ChromaBase® de 4 a 1 pulg. G2-7779S™
- Capa transparente productiva ChromaPremier® 72200S™
- Capa transparente de apariencia Premium ChromaPremier® 72500S™

La capa transparente productiva ChromaPremier® Pro 74500S™ y la capa transparente productiva Express ChromaPremier® Pro 74700S™ no requieren la adición de aditivo flexible.

Opción B

Utilice el siguiente procedimiento si prefiere usar el limpiador para plástico 2320S™ en lugar de la pasta para limpiar plásticos 2310S™. Utilice este proceso para los plásticos CAB, CN, EP, MF, PA, PC, PBTP, PETB, PT, PMMA, POM, PPO, PL, PVC, SAN, PP-TPO, PUR, TPU Y UP.

Todos los sustratos de plástico deben limpiarse completamente y lijarse como se describe a continuación para garantizar una limpieza adecuada (consulte el Diagrama de flujo de reparación de plásticos flexibles para ver un resumen del proceso):



Paso 1: Limpie la superficie con jabón y agua caliente.

Paso 2: Sature el plástico con limpiador para plástico Plas-Stick® 2320S™ / A-2320S™ y siga aplicando el limpiador mientras frota la superficie húmeda con un paño limpio. Después de 4-5 minutos, la superficie no debe presentar ningún brillo ni textura deslizante. De lo contrario, vuelva a aplicar el limpiador tal como se describe arriba. **Es fundamental limpiar la superficie tal como se describe para obtener una buena adhesión.**

*El limpiador para plástico Plas-Stick® 2320S™ / A-2320S™ no debe usarse para limpiar ABS porque disolverá parcialmente el sustrato. En su lugar, utilice Plas-Stick® 2319S™.

Paso 3: Lije el sustrato completamente usando el grano descrito:

Lijado a mano: Utilice Scotch-Brite™ gris o dorada (o papel lija de grano 800). No utilice grano 320 ni Scotch-Brite™ roja, es demasiado fuerte y rasgará la superficie del sustrato de plástico.

Lijado de doble acción: Utilice grano 500. No use grano 320, es demasiado fuerte.

Paso 4: Limpie nuevamente con limpiador para plástico Plas-Stick® 2320S™ / A-2320S™ como se describió en el Paso 2 y repita hasta que el sustrato esté completamente limpio. Para minimizar la acumulación estática, permita que el limpiador tenga un tiempo de oreo después de la limpieza.

Paso 5: Aplique una capa media del promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ inmediatamente después de limpiar con el limpiador para partes flexibles Plas-Stick® 2320S™ para garantizar la adhesión.

****Para la fibra de vidrio gelificada, lije con grano 500 y vaya directo al sellador. No es necesario usar el promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™.**

Paso 6: Deje que el promotor de adhesión se seque 25 minutos antes de aplicar imprimante flexionado o sellador flexionado.

Paso 7: Aplique la capa base ChromaSystem™ activada.

Paso 8: Aplique la capa transparente con el aditivo flexible Plas-Stick® 2350S™. Agregue 2 onzas del aditivo flexible Plas-Stick® 2350S™ por cuarto de galón listo para rociar de:

- Capa transparente de horneado ultraproductiva ChromaClear® G2-4500S™
- Capa transparente de secado al aire ultraproductiva ChromaClear® G2-4700S™
- Capa transparente Snap Dry ChromaBase® de 4 a 1 pulg. HC-7776S™
- Capa transparente para paneles y general ChromaBase® de 4 a 1 pulg. G2-7779S™
- Capa transparente productiva ChromaPremier® 72200S™
- Capa transparente de apariencia Premium ChromaPremier® 72500S™

La capa transparente productiva ChromaPremier® Pro 74500S™ y la capa transparente productiva Express ChromaPremier® Pro 74700S™ no requieren la adición de aditivo flexible.

Consejos para obtener buenos resultados

- Para plásticos texturizados o difíciles de limpiar, tempere el sustrato por 30 minutos a 60 °C (140 °F) después de limpiar y lijar. Esto puede ayudar a eliminar los agentes desmoldantes y contaminantes. No lije después de temperar. Vuelva a aplicar el promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ después de temperar para eliminar los agentes desmoldantes y contaminantes.
- Utilice un paño limpio cuando aplica el promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™.

Nota: La temperación no es beneficiosa para las partes de uretano (PUR) debido a las temperaturas “posteriores al endurecimiento” superiores a los 60 °C (140 °F).

Precaución: No use otros limpiadores a base de solventes sobre plástico no imprimado o fibra de vidrio (por ejemplo, limpiador de superficies First Klean™ 3900S™, limpiador de



superficies Final Klean™ 3901S™, solvente de limpieza Prep-Sol® 3919S™, limpiador de esmalte y laca 3939S™) debido a la acumulación estática y al potencial de combustión instantánea.

No limpie con un paño seco porque generará estática.

CÓMO PINTAR PARTES DE PLÁSTICO PREVIAMENTE IMPRIMADAS

Cuando el imprimante se hinche al aplicar el solvente, remuévalo antes de pintar.

Cuando las partes de fabricantes de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) previamente imprimadas se pintan, puede producirse levantamiento si se utiliza un imprimante de mala calidad o si el imprimante muestra una resistencia deficiente al solvente. Los problemas generalmente surgen cuando la capa base se aplica sobre el sellador. Para garantizar que no se produzca levantamiento, es crucial probar la parte previamente imprimada para comprobar la resistencia al solvente. La mejor manera de hacerlo es usar Basemaker® como se describe a continuación en los pasos 1 y 2.

Paso 1: Pruebe la parte previamente imprimada para comprobar la resistencia al solvente. Humedezca todo el parachoques con 7175S™ Basemaker y deje asentar durante 5 minutos*. Después de que el solvente se haya oreado, quite el imprimante de las áreas que se levantaron.

*Precaución: Sea cuidadoso cuando utiliza 7175S™ Basemaker. Evite la acumulación estática debido al riesgo potencial de combustión instantánea.

Paso 2: Repita el paso 1 para asegurarse de que se haya eliminado todo el imprimante sensible al solvente.

Paso 3: Vaya al tipo 1: Cómo pintar partes de plástico crudo (página anterior) y siga los pasos 1 a 8 para el resto de la reparación.

CÓMO PINTAR PARTES DE PLÁSTICO PREVIAMENTE IMPRIMADAS

Si el imprimante es resistente a los solventes, lije el imprimante y la pintura.

Cuando las partes de fabricantes de equipos originales (OEM, por sus siglas en inglés) previamente imprimadas se pintan, puede producirse levantamiento si se utiliza un imprimante de mala calidad o si el imprimante muestra una resistencia deficiente al solvente. Los problemas generalmente surgen cuando la capa base se aplica sobre el sellador. Para garantizar que no se produzca levantamiento, es crucial probar la parte previamente imprimada para comprobar la resistencia al solvente. La mejor manera de hacerlo es usar Basemaker como se describe a continuación en el paso 1. Si no se produce hinchazón ni levantamiento, continúe con el paso 2.

Paso 1: Pruebe la parte previamente imprimada para comprobar la resistencia al solvente. Moje todo el parachoques con 7175S™ Basemaker y deje asentar durante 5 minutos. Si el imprimante no se levanta en ninguna parte en el parachoques, continúe con el paso 2.

Paso 2: Raspe el sustrato con Scotch-Brite™ gris o dorada. Tenga cuidado de no raspar el imprimante.

Paso 3: Limpie con el limpiador de superficies plásticas 2319S™ y deje secar.

Paso 4: Vaya al tipo 1: Cómo pintar partes de plástico crudo y siga los pasos 6 a 8 para el resto de la reparación.

Además: Si se producen cortes, complete el procedimiento de preparación de superficies y utilice el promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ (sobre el corte únicamente) para promover una buena adhesión.

APLICACIÓN

Aplique 1 capa media sobre la totalidad del área en reparación. (Esto generalmente no



causará cobertura completa. No es necesario tener cobertura completa). Después del tiempo de secado recomendado, el promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ todavía estará pegajoso. Siga con el imprimante o acabado adecuado.

MEZCLA

El promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ puede usarse para reparaciones pequeñas.

LIMPIEZA

Limpie el equipo rociador lo más pronto posible con un diluyente para laca.



TIEMPOS DE SECADO

SECADO AL AIRE

Tiempo para imprimante/sellador/acabado: 25 minutos

SECADO FORZADO

Horneado: 15 minutos a 60 °C (140 °F)

Nota: El promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ debe imprimirse, sellarse o aplicarse el acabado dentro de las 48 horas para minimizar el potencial de contaminación y garantizar una adhesión adecuada.

Si no se deja secar el sellador el tiempo suficiente, la aplicación de la capa base provocará que el recubrimiento se arrugue o levante.

Para lograr una adhesión óptima del promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ al sustrato de plástico crudo, realice secado forzado (p. ej., 30 minutos a 60 °C/140 °F) después de aplicar una sola etapa o capa transparente.

RECUBRIMIENTOS/VOLVER A REPARAR

El promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ puede recubrirse en cualquier etapa de secado o endurecimiento. Evite aplicar múltiples capas y un espesor de película excesivo.



LIJADO/COMPUESTOS/PULIDO

LIJADO

El promotor de adhesión para poliolefina Plas-Stick® A-2330S™ no requiere lijado. Vuelva a aplicar si el lijado es necesario para remover suciedad o imperfecciones. Evite un espesor de película excesivo.



PROPIEDADES FÍSICAS

A-2330S™

Categoría de Máxima Reactividad Incremental del producto pesado (PWMIR, por sus siglas en inglés): Promotor de adhesión para poliolefina (PAP, por sus siglas en inglés)

Máximo VOC en envase (AP):	696 g/L (5.8 lb./gal)
Peso promedio por galón:	748 g/L (6.24 lb./gal)
Porcentaje promedio de volátiles en peso:	93.1 %
Porcentaje promedio de agua en peso:	0.0 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en peso:	0.0 %
Porcentaje promedio de agua en volumen:	0.0 %
Porcentaje promedio de solventes exentos en volumen:	0.0 %



Cobertura teórica:	11.1 m ² (120 pies cuadrados) a 0.5 mil
Punto de inflamación:	Consulte la ficha de datos de seguridad (SDS).
Espesor de película seca recomendado:	0.35 a 0.50 mil en 1 capa

ÁREAS DE VOC REGULADAS

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas de VOC (compuestos orgánicos volátiles). Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.

SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y las precauciones de la ficha de datos de seguridad del material/ficha de datos de seguridad (MSDS/SDS, por sus siglas en inglés). Al mezclar con otros componentes, la mezcla contendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete ni suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) ni sin la ventilación y guantes adecuados.

Revisado: abril de 2017

In the United States:
1.855.6.AXALTA
cromax.us

In Canada:
1.800.668.6945
cromax.ca

