



PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTÁNDAR

Sustrato de Plástico - Identificación de Resinas, Preparación e Imprimador

Instrucciones Generales para la Identificación y Preparación de Sustratos de Plástico Corrientes para Automóviles

- 1 Antes de reparar o reacabar piezas de plástico, busque el código del plástico (abreviación) en la parte de atrás del panel/de la pieza. Identifique el tipo de resina de plástico.
- 2 Consulte la Tabla 1 que aparece a continuación. Identifique el tipo de resina de plástico como Tipo de Plástico - A o B.
Importante: Si el código del plástico no está disponible o no puede encontrarse, trate el panel de plástico como "Tipo B."

Tabla 1 - Tipo de Resina de Plástico

Plásticos Tipo A			Plásticos Tipo B		
Tipos Corrientes de Resina			Tipos Corrientes de Resina		
	Flexible	Rígida		Flexible	Rígida
CFRP Plástico Reforzado con Fibra de Carbono (Carbon Fiber-Reinforced Plastic)		X	ABS Acrilonitrilo Butadieno Estireno (Acrylonitrile Butadiene Styrene)		X
FRP Plástico Reforzado con Fibra (Fiber Reinforced Plastic)		X	EPDM Etileno Propileno Dieno Modificado (Ethylene Propylene Diene Modified)		X
Fibra de Vidrio		X	PC Policarbonato		X
GRP Plástico Reforzado con Vidrio (Glass-Reinforced Plastic)		X	PE Polietileno		X
PUR Poliuretano	X	X	PP Polipropileno		X
RIM Uretano Moldeado con Inyección por Reacción (Reaction Injection Molded Urethane)	X	X	PPO Óxido de Polifenileno (Poly-phenylene oxide)		X
SMC Compuesto de Moldeado de Lamina (Sheet Mold Compound)		X	PVC Cloruro de Polivinilo (Polyvinyl chloride)		X
TPUR Uretano Termoplástico (Thermoplastic Polyurethane)	X	X	TEO Olefina de Elastómero Termoplástico (Thermoplastic Elastomer Olefin)	X	X
UP Poliéster Insaturado (Unsaturated Polyester)		X	TPE Elastómero Termoplástico (Thermoplastic Elastomer)	X	X
			TPO Olefina Termoplástica (Thermoplastic Olefin)	X	X
			TPU Poliuretano Termoplástico (Thermoplastic Polyurethane)		X

- 3 Según el "Tipo de Plástico - A/B" - determine el material y el método de reparar / reacabar la pieza. Consulte la Tabla 2 para el mezclado, la preparación y la aplicación. Para las capas base Transtar que pueden aplicarse directamente a sustratos específico, consulte POE 021.

Tabla 2 - Mezclado y Preparación por Tipo de Plástico

	Plástico Tipo A	Type B Plastic
Acelerador de Adhesión	Generalmente, los plásticos Tipo A no requieren acelerador de adhesión.	Con plásticos Tipo B, aplique primero el acelerador de adhesión antes de reparar o imprimir.
Imprimador para Plástico Flexible	La mayoría de imprimadores Transtar pueden utilizarse con plásticos Tipo A. Con plástico flexible, mezcle Aditivo Flex, #9194, con los imprimadores Transtar recomendados. *	La mayoría de imprimadores Transtar pueden utilizarse con plásticos Tipo B. Con plástico flexible, mezcle Aditivo Flex, #9194, con los imprimadores Transtar recomendados. *
Imprimador para Plástico Rígido	La mayoría de imprimadores Transtar pueden utilizarse con plásticos Tipo A.	La mayoría de los imprimadores Transtar pueden utilizarse con plásticos Tipo B tratados con acelerador de adhesión.

* Cuando aplique imprimador a plástico flexible, añada Aditivo Flex #9194 de Transtar al imprimador, al sellador, y a la capa clara recomendados para mejor resistencia a las grietas y al descascarillado. No mezcle #9194 con imprimadores Transtar indicados (v.g. #1074/84/94, la serie 7200, la serie 7300, 9491). Consulte HDT para ver los detalles.

Debido a la diversa naturaleza de las resinas de plástico, pruebe el sustrato para ver si hay adhesión aceptable antes de utilizar en la producción.

- 4 Para mejor adhesión en todos los sustratos, aplique Acelerador de Adhesión #1031 o #1021. Consulte la Tabla 3. Mantenga siempre una ventana de tiempo para la aplicación de la siguiente capa.
- 5 Limpie y prepare siempre los sustratos de plástico apropiadamente antes de reacabar. Consulte POE 251/2.

Tabla 3 - Acelerador de Adhesión Transtar Recomendado por Sustrato

Acelerador de Adhesión Plasto-Mend TPO, #1021	Acelerador de Adhesión Mul-Tie, #1031
Sustratos Recomendados: Plástico sin Procesar: PE, PP, TPO	Sustratos Recomendados: Plástico sin Procesar: PE, PC, PP, PUR, RIM, SMC, TPO Áreas de bordes y difuminación Imprimadores Transtar totalmente secos Piezas de carrocería de goma y plástico Aluminio Acabados Existentes Acero

Consulte siempre las Hojas de Datos Técnicos (HDT) de Transtar para ver sustratos idóneos, proporciones de mezcla, aplicación de productos y otros detalles.