

## Identificación y sistemas de plástico

### Descripción

El uso de plásticos para piezas de automóviles no hace más que aumentar. En promedio, las piezas de plástico pueden representar aproximadamente entre el 10% y el 15% de la superficie exterior total de un vehículo. La amplia gama de plásticos y aleaciones de plásticos hace que la selección correcta del sistema de acabado de pinturasea muy importante. Este resumen del método para elegir el sistema debería ayudar al pintor a tomar esas decisiones y ofrecerle la capacidad de crear un acabado confiable y duradero.

### Identificación de plástico descubierto

#### Búsqueda de código de plástico

Los plásticos comunes utilizados en la industria automotriz normalmente se pueden identificar mediante marcas en la parte posterior de la pieza. Estos códigos se basan en los códigos ISO (Organización Internacional de Normalización). Los códigos ISO son un conjunto uniforme de combinaciones de letras que identifican plásticos y aleaciones de plásticos. Normalmente, se puede encontrar un código ISO de plástico en la parte posterior de las piezas de plástico. La posición del código en la pieza varía según el fabricante y/o la pieza, por lo que es posible que sea necesario realizar un examen cuidadoso de la pieza para encontrar el código. Es posible que en situaciones de reparación sea necesario retirar piezas del vehículo para acceder al código.

#### Códigos populares de plástico de poliolefina

- |       |            |
|-------|------------|
| • PP  | • PP+EP    |
| • PO  | • PP/EPM   |
| • TPE | • PP/EPDM  |
| • TPO | • PPE/EPDM |

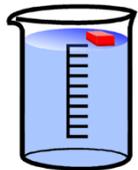


- Los plásticos que están codificados con las combinaciones de letras anteriores, o que contienen dentro de ellas estas combinaciones de letras, se consideran plásticos de tipo poliolefina. Estos plásticos requieren el uso de un promotor/primario de adhesión de plástico aprobado.
- Los plásticos que no contengan letras que designen plásticos tipo poliolefina, con excepción del polietileno (PE), son plásticos no poliolefínicos y no requieren promotor de adherencia. Los plásticos de polietileno (PE) son difíciles, si no imposibles, de pintar.
- Si no se puede encontrar ningún código en la pieza o si es imposible acceder a la parte posterior, puede ser necesario obtener la información del proveedor de la pieza. La información sobre plástico está disponible en los manuales de servicio o reparación del OEM. La información de OEM incluye códigos o tipos de plástico para piezas exteriores y piezas interiores.

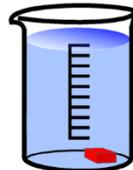
### Identificación de plástico descubierto – Continuación

#### Prueba de flotación

Como método alternativo de identificación, corte con cuidado un trozo de plástico descubierto del tamaño de una cerilla de la parte posterior de la pieza. Asegúrese de que la pieza de muestra esté libre de pintura, agente desmoldante o cualquier otro recubrimiento. Sumerja la muestra en un recipiente con agua limpia. Si la muestra flota, esto indica que la pieza es un plástico tipo poliolefina. Todos los plásticos que flotan requieren el uso de un promotor/imprimador de adherencia de plástico aprobado. Si la muestra se hunde, se requiere más investigación. Recuerde que la información sobre plásticos está disponible en los manuales de servicio o reparación OEM.



Plástico poliolefínico



Se requiere más investigación

### Mejores prácticas para preparar y lijar plásticos recubiertos y sin recubrimiento

- Limpie previamente el plástico sin recubrimiento (en bruto) con Autoprep Ultraprep en áreas reguladas y con Autoprep Ultraprep y Antistatic Surface Cleaner en mercados bajo reglamento nacional.
- Antes de pintar plásticos de poliolefina sin recubrimiento, lije con una almohadilla para raspar gris o blanca y una pasta de raspado de buena calidad.
- Antes de pintar plástico sin recubrimiento que no sea de poliolefina, lije en seco con grano #P400 o lije con una almohadilla roja de raspado y pasta para raspar de calidad.
- Al preparar piezas de plástico imprimadas con primarios reversibles solubles en solventes, lije con grano P400 en seco o lije con una almohadilla para raspar gris y pasta de raspado de calidad. Evite romper el revestimiento, si fuese posible.
- Al preparar piezas de plástico imprimadas o pintadas con un revestimiento no reversible, lije con grano #P400 en seco o lije con una almohadilla roja para raspar y pasta de raspado de calidad.

### Renovación de vehículos equipados con ADAS/RADAR

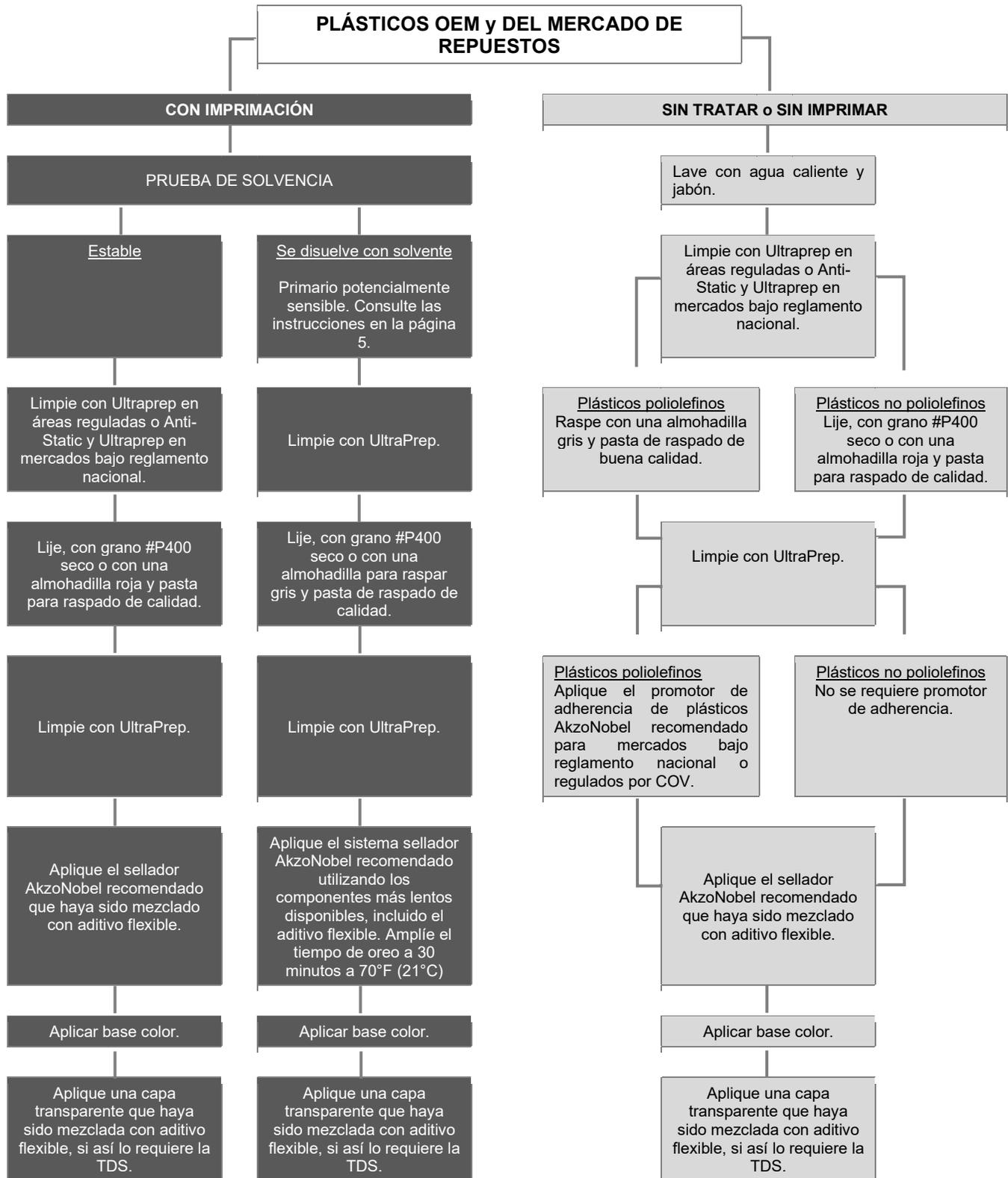
**IMPORTANTE:** Los vehículos equipados con Sistemas Avanzados de Asistencia al Conductor (ADAS), incluidos los sensores de radar, pueden requerir consideraciones especiales. Siga siempre estrictamente los procedimientos del fabricante del equipo original (OEM) para vehículos equipados con radar, así como las instrucciones específicas o fórmulas de color proporcionadas por AkzoNobel. En caso de discrepancia, prevalecerá el procedimiento del OEM.

- Las reparaciones en el área de los sensores y sus alrededores deben realizarse utilizando las especificaciones y métodos del fabricante para garantizar que los sensores conserven su plena funcionalidad e integridad.
- Las cubiertas de parachoques solo se pueden repintar si las especificaciones de reparación proporcionadas por el OEM lo permiten.
- AkzoNobel ha desarrollado fórmulas de colores "transparentes de radar" para cumplir con las especificaciones de los fabricantes de equipos originales (OEM) en cuanto a permitividad y atenuación. Estas fórmulas han sido probadas y aprobadas por el OEM correspondiente y deben utilizarse según lo especificado al realizar reparaciones afectadas por radar.

### Sistemas de preparación y pinturas para plásticos

Como el reacabado de piezas de plástico requiere la mayor consideración por parte del técnico, es necesario evaluar cuidadosamente cualquier pieza de plástico y componente asociado a la tecnología del vehículo en la cual se pretende volver a aplicar el acabado. Consulte las secciones anteriores para determinar el tipo de plástico que se va a reacabar y cualquier otra consideración de reparación. Después de determinar que no existen conflictos en las reparaciones del OEM, aborde el proceso utilizando los diagramas de flujo de las dos páginas siguientes.

Acabado de nuevas piezas de plástico de reemplazo



**Reparación de piezas plásticas**

**PLÁSTICOS OEM y DEL MERCADO DE REPUESTOS DAÑADOS**

**Asegúrese de seguir todos los procedimientos OEM requeridos.** Si está permitido, repare el plástico según sea necesario para restaurarlo a su forma original. Si requiere relleno, utilice un material de reparación de plástico de dos componentes siguiendo las instrucciones del fabricante. Termine la reparación con papel de lija seco de grano P220 a P240.

Desvanezca el área de las orillas de la reparación. Realice un lijado final en el área del desvanecido de orillas y de la aplicación del recubrimiento de imprimación con papel de lijado n.º P320 a n.º P400 en seco.

Desvanecido de orillas correcto

Limpie con UltraPrep.

Aplique el promotor de adherencia de plásticos AkzoNobel recomendado para los mercados bajo reglamento nacional o regulados por COV únicamente a plásticos de poliolefina.

Aplique el aparejo AkzoNobel recomendado que haya sido mezclado con aditivo flexible.

Lije el recubrimiento curado realizando un acabado con papel de lijado n.º P500 a n.º P600 en seco o n.º P800 en húmedo.

Aplicar base color.

Aplique una capa transparente que haya sido mezclada con aditivo flexible, si así lo requiere la TDS.

Desprendimiento del desvanecido de orillas

Retire el acabado existente hasta un punto en el que se pueda obtener un correcto desvanecido de las orillas. Realice un lijado final en el área del desvanecido de orillas y de la aplicación del recubrimiento de imprimación con papel de lijado n.º P320 a n.º P400 en seco.

Limpie con UltraPrep.

Aplique el promotor de adherencia de plásticos AkzoNobel recomendado para los mercados bajo reglamento nacional o regulados por COV únicamente al plástico de poliolefina.

Aplique el aparejo AkzoNobel recomendado que haya sido mezclado con aditivo flexible.

Lije el recubrimiento curado realizando un acabado con papel de lijado n.º P500 a n.º P600 en seco o n.º P800 en húmedo.

Aplicar base color.

Aplique una capa transparente que haya sido mezclada con aditivo flexible, si así lo requiere la TDS.

Sustratos sensibles imprimados de fabricantes de equipos originales y del mercado de repuestos	
<b>Problema</b>	Al pintar sobre sustratos imprimados sensibles, el primario aplicado de fábrica puede arrugarse o levantarse.
<b>Ocurrencia</b>	Este problema ocurre con cubiertas imprimadas de parachoques de repuesto OEM y del mercado de repuestos.
<b>Consejos de preparación</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revise la adherencia               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Usando cinta adhesiva en una parte discreta de la pieza, adhiera firmemente la cinta y luego retírela rápidamente.</li> <li>○ Si la cinta elimina el primario, considere quitar el primario o reemplazar la pieza.</li> </ul> </li> <li>• Utilice únicamente limpiadores a base de agua como Autoprep Ultraprep. Los limpiadores a base de solventes pueden ablandar el primario y/o penetrar en el sustrato plástico, causando una sensibilidad adicional.</li> <li>• Utilice los granos de lijado más finos permitidos para el sistema de imprimación/capa de acabado. Se recomienda usar un grano de lijado no superior a P1000 en una almohadilla de interfaz. Si es posible, evite lijar a través del primario.</li> <li>• Después de la limpieza final de la superficie, permita que la pieza se seque durante 10 a 15 minutos antes de aplicar el producto siguiente.</li> </ul>
<b>Selección del sistema</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recomienda el uso de Autosealer WB. Consulte la ficha técnica del producto para obtener instrucciones de mezcla.</li> <li>• Cuando utilice capas base a base de solvente, use la cantidad recomendada de aditivo flexible según la TDS del producto y use el sistema más lento que permita el entorno.</li> <li>• Cuando utilice bases color de solvente, utilice también reductores más lentos y la cantidad adecuada de endurecedor. Consulte la ficha técnica del producto para obtener instrucciones específicas de mezcla.</li> </ul>
<b>Aplicación</b>	<p>Aplicación del sellador primario</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Primero, aplique una capa fina y abierta evitando la aplicación excesiva.</li> <li>• La aplicación debe ser transparente y suave.</li> <li>• Deje que esta capa se oreo durante 5 minutos y luego aplique una capa fina y fluida de sellador.</li> <li>• La segunda capa debe proporcionar cobertura y tener una apariencia suave.</li> <li>• No aplique demasiado. Una aplicación intensa o espesa dará como resultado tiempos de oreo muy extensos y será más probable que se generen arrugas o levantamiento del primario de fábrica existente.</li> <li>• Permita que esta capa final de sellador oreo durante 30 minutos antes de la aplicación de la base color.</li> </ul> <p>Aplicación de base color</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Las aplicaciones de base color no deben ser demasiado húmedas ni espesas. Si la base color no se oreo en 3 a 5 minutos, se debe considerar una aplicación más ligera.</li> <li>• Continúe la aplicación utilizando los tiempos de oreo adecuados hasta que se logre la cobertura y el control del color.</li> </ul> <p>Aplicación de capa transparente</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Después del tiempo de oreo adecuado, aplique la capa transparente con la cantidad recomendada de aditivo flexible, si fuese necesario.</li> </ul>

Puede encontrar información detallada sobre el uso de bases color, capas transparentes y otros productos AkzoNobel en el sitio web <https://my.anaac.net/>