



## Fiche des données techniques

Publication : - Janvier 2024

Pour l'usage professionnel  
seulement

# APPRET POUR PLASTIQUE KAPCI 615

## DESCRIPTION PRODUIT

Comme un certain nombre de plastiques différents sont actuellement utilisés, il est devenu très important d'identifier correctement le type de plastique utilisé pour une application spécifique. L'identification des plastiques utilisés sur les composants de la voiture est importante pour le bon processus de réparation et de surpeinture. L'apprêt pour plastique Kapci 615 Adplast est utilisé pour les températures normales comme un apprêt direct sur une vaste gamme de plastiques avant d'appliquer tout produit ultérieur.

## SUPPORTS

Les primaires / apprêts Kapci 2K peuvent être appliqués sur des plastiques déjà préparées avec l'apprêt plastique Kapci 615.

Les recommandations ci-dessous sont à titre indicatif:

Plastique	La description	Emplacement*	Apprêt pour plastique KAPCI 615 Adplast
<b>AAS (ASA)</b>	Acrylonitrile Acrylique Styrène	Miroir de porte (noir); Couvercle de galerie de toit (avant, centre, arrière)	OUI
<b>ABS</b>	Acrylonitrile butadiène styrène	Miroir de porte (couleur); Spoiler de toit	-
<b>PC</b>	Polycarbonate	Lampe frontale	-
<b>PC+PET</b>	Polycarbonate + polyéthylène téréphtalate	Poignée extérieure de porte arrière; Poignée extérieure de porte avant	OUI
<b>PE</b>	Polyéthylène	Pare-éclaboussures arrière; Pare-brise avant	-

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



**KAPCI**  
COATINGS

### Fiche des données techniques

Publication : - Janvier 2024

Pour l'usage professionnel  
seulement

<b>PET,PETP</b>	Polyéthylène téréphtalate	Bras d'essuie-glace arrière	OUI
-----------------	---------------------------	-----------------------------	-----

\* L'emplacement le plus commun

Ces produits sont destinés à la peinture professionnelle des véhicules automobiles seulement après référence aux fiches des données de sécurité du fabricant (FDS)

Plastique	La description	Emplacement*	Apprêt pour plastique KAPCI 615 Adplast
<b>PP</b>	Polypropylène	Noyau de pare-chocs avant; Noyau de pare-chocs arrière; Delta couverture intérieure; Rétroviseur intérieur; Garnitures de hayon (inférieures, supérieures, latérales); Garniture d'extrémité arrière; Coffre à bagages, centre; Plaque de seuil arrière et avant; Garniture latérale	-
<b>PP- E</b>	Mousse de polypropylène	Coffre à bagages, côté	OUI
<b>PP+E/P</b>	Polypropylène dénaturé en caoutchouc	Couvercle central; Pare-chocs avant Extension de pare-chocs arrière; Garde-boue arrière et avant; Porte arrière sur l'aile; Garniture de seuil de côté; Extension de pare-chocs avant	OUI
<b>PP/EPDM</b>	Polypropylène / éthylène propylène diène	Pare-chocs avant et arrière	OUI
<b>PP+E/P-TD (HMPP)</b>	Talc field rubber modifié en polypropylène	Pare-chocs arrière	OUI
<b>PP-TD10 (PPF)</b>	Talc polypropylène (10%)	Garniture de porte avant et arrière; Garniture de colonne centrale, inférieure	OUI
<b>PP-TD20</b>		Garniture de pont avant;	

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



## Fiche des données techniques

Publication : - Janvier 2024

Pour l'usage professionnel  
seulement

<b>(PPF)</b>	Polypropylène chargé de talc (20%)	Garniture de pilier avant; Garniture de colonne centrale, supérieure; Tableau de bord	OUI
<b>PPE (PPO) + PA6</b>	Polypropylène éther + Polyamide 6	Capot d'entrée d'air du capot	OUI
<b>TSOP</b>	Polymère Toyota Super Olefin	Pare-chocs	OUI

\* L'emplacement le plus commun

### Autres Supports Plastiques

Plastique	La description	Apprêt pour plastique KAPCI 615 Adplast
<b>A/MMS</b>	Acrylonitrile / méthacrylate de méthyle	OUI
<b>AS</b>	Acrylonitrile Styène	-
<b>EMPP</b>	Polypropylène modifié élastomère	OUI
<b>EPDM</b>	Éthylène propylène diène	OUI
<b>EVA</b>	Éthylène-acétate de vinyle	OUI
<b>FEP</b>	Éthylpropylène fluoré	OUI
<b>GRP</b>	Plastique renforcé de fibre de verre	OUI
<b>HDPE</b>	Polyéthylène de haute densité	-
<b>MODPE</b>	Polyéthylène modifié	-
<b>PA</b>	Polyamide (Nylon)	OUI
<b>PBT,PBTP</b>	Polytéréphtalate de butylène	OUI
Plastique	La description	Apprêt pour plastique KAPCI 615 Adplast
<b>PMMA</b>	Polyméthylméthacrylate	OUI
<b>POM</b>	Polyoxyméthylène (polyacétal)	-
<b>PPC</b>	Composé de polypropylène	OUI
<b>PPE</b>	Polyphénylène éther	OUI

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



## Fiche des données techniques

Publication : - Janvier 2024

Pour l'usage professionnel  
seulement

<b>PUR</b>	Polyuréthane	-
<b>PVC</b>	Chlorure de polyvinyle	OUI
<b>PPO</b>	Polyphénylène oxyde modifié	OUI
<b>PS</b>	Polystyrène	-
<b>PU</b>	Mousse de polyurethane	-
<b>RRIM</b>	Polyuréthane renforcé de fibre de verre	-
<b>TPE</b>	Elastomère thermoplastique	OUI
<b>TPO</b>	Oléfine thermoplastique	OUI
<b>TPR</b>	Caoutchouc thermoplastique	OUI
<b>TPU, TPUR</b>	Polyuréthane thermoplastique	OUI
<b>UP (UPE)</b>	Polyester insaturé	OUI

### Alliages en plastique

Alliages en plastique	Apprêt pour plastique KAPCI 615 Adplast
<b>ABS/AS</b>	-
<b>ABS/PBT</b>	-
<b>ABS/PC</b>	-
<b>ABS/PPO</b>	OUI
<b>ABS/PRO</b>	OUI
<b>ABS/TPU</b>	-
<b>ASA+PC</b>	OUI
<b>PBT/PC</b>	-
<b>PC+PE</b>	OUI
<b>PC+PP</b>	OUI
<b>PMMA+ABS</b>	OUI
<b>PMMA+PP</b>	OUI

---

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



**KAPCI**  
COATINGS

## Fiche des données techniques

Publication : - Janvier 2024

Pour l'usage professionnel  
seulement

PUR+PVC	OUI
PUR+RRIM	-

### PREPARATION DES SUPPORTS

Pour peindre les supports plastiques, les prochaines étapes doivent être suivies:

1. Identifier le type de plastique;
2. Identifier le bon système de peinture pour ce type de plastique;
3. Nettoyer soigneusement la surface et nettoyer-la à nouveau. Le nettoyage est l'étape la plus importante du processus de peinture plastique. Le nettoyage initial doit être effectué avec de l'eau chaude savonneuse, puis rincer et bien sécher. Il est essentiel de s'assurer que la surface est chimiquement propre avant toute autre étape. Appliquer avec un tampon abrasif gris ou rouge saturé de dégraissant Kapci 605. Le plastique doit être soigneusement nettoyé et séché à nouveau après l'aplatissement.

### Application



Dégraisser, nettoyer et sécher soigneusement la surface.



Kapci 615 est un produit prêt à l'emploi. Agiter bien la boîte avant utilisation.



#### Réglages du pistolet :

1.2-1.3 mm

#### Pression d'Application:

3.0-3.5 bar/45-50 psi inlet

HVLP: 2 bar/30 psi inlet

Se référer aux recommandations du fabricant de pistolet.

---

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.



**KAPCI**  
COATINGS

### Fiche des données techniques

Publication : - Janvier 2024

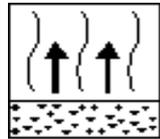
Pour l'usage professionnel  
seulement



**Nombre de couches :**

Appliquer 1 couche légère et 1 normale.

En suivant les recommandations  
d'application 40-50 microns



**Évaporation:**

Entre les couches / 2-3 minutes à 20°C

Avant d'appliquer la finition // 15-20 minutes à 20°C

### Hygiène et Sécurité:

1. Pour les recommandations complètes d'hygiène, de sécurité et d'environnement, se reporter aux fiches de données de sécurité.
2. Observer les conseils de prudence affichés sur les étiquettes des emballages.
3. Utiliser les équipements de sécurité préconisés.
4. Une bonne ventilation doit être fournie dans l'environnement de travail.

---

Note importante : - Ces fiches techniques sont uniquement destinées à l'usage professionnel sans aucune obligation, comme nous n'avons pas de contrôle sur la qualité et les conditions de la surface ou de l'application.