

# New Part WOW Process - Plastic



**STAP 1:** Laat nieuwe plastic onderdelen uitharden op 60 min./60-65°C. Afhankelijk van de hittebestendigheid van de kunststof of het kunststofmengsel, moet geschikte ondersteuning worden gebruikt voor de onderdelen om vervorming te voorkomen.



**STAP 2:** Gebruik voor de eerste reiniging een Audurra Fleece Pad ultra fijn gedrenkt in 3871S Plastic Prepclean.



**STAP 3:** Gebruik als laatste reiniging een doek bevochtigd met 3950S Anti-Statistische Ontvetter. Veeg over het oppervlak om verontreinigde stoffen los te maken en op te heffen. Onmiddellijk grondig afvegen met een schone doek. Gebruik nooit vuile doeken. Verwijder grondig alle sporen van de oplossingsmiddelen!



**STAP 4:** Afnemen met een kleefdoek en blazen met statpistool.



**STAP 5:** NS260x Non-Sanding PrimerSurfacer + AZ9600 Plastic Additive aanbrengen. Laat uitdampen.



**STAP 6:** Indien nodig stofinsluitingen verwijderen met behulp van Audurra Schuurspons Flex Ultrafine Blue.



Volg het specifieke OEM-proces/richtlijnen voor bumperreparatie. Let op de film opbouw beperkingen/sensor eisen. Volg de relevante Cromax product TDS's. Raadpleeg voor gedetailleerde informatie over geschikte kunststofsubstraten de Cromax Plastic Painting System TDS - CXPlasticSystem.

Dit Nieuwe Onderdelen Proces-Plastic is uitgevoerd met producten uit het Cromax assortiment.