



**IMRON®**

# Proceso de reparación de plásticos

## **Paso 1 | Control de calidad**

- Sople con aire limpio y seco.
- Inspeccione en busca de imperfecciones.
- Si quedan imperfecciones, vuelva a la zona de carrocería.

## **Paso 2 | Lije**

- Lijado de doble acción (DA) para suavizar los bordes con P400-P600.
- Lije de 6 a 8 pulgadas (15 a 20 cm) más allá de la capa de menor espesor para que se adhiera la imprimación o pintura base de superficie.

## **Paso 3 | Limpie**

- Limpie a fondo la superficie con Axalta 210 o 220 según el POE de limpieza de superficies.

## **Paso 4 | Promotor de adhesión**

- Aplique 1 capa ligera de promotor de adhesión Axalta 300 o 305 solo a las áreas de plástico sin tratar según la ficha técnica.

## **Paso 5 | Superficie**

- Aplique la imprimación mezclada siguiendo el procedimiento operativo estándar y la ficha técnica de la pintura base de superficie.
- Utilice el proceso de afuera hacia adentro según el procedimiento operativo estándar de la pintura base de superficie.
- Seque según la ficha técnica de la pintura base de superficie.

## **Paso 6 | Lije**

- Lije la superficie según el procedimiento operativo estándar de lijado de la pintura base de superficie.

## **Paso 7 | Las 5 S (clasificar, ordenar, limpiar, normalizar, mantener, por sus equivalentes en inglés)**

- Limpiar y devolver todos los artículos a su lugar adecuado.