



Guide de réparations de panneau avec mélange à mouler en feuille (SMC)

	Réparation avec SMC	Crème de finition
Temps de travail	60 minutes	3 minutes
Temps de séchage avant le ponçage	10 à 15 minutes à 82 °C (180 °F)	10 à 15 minutes
Temps de séchage avant la peinture	30 minutes à 82 °C (180 °F)	30 minutes

* toutes les données sont à température ambiante de 23 °C (74 °F)

Introduction :

Le mélange à mouler en feuille (SMC) de PLIOGRIP par Valvoline, est un système de cartouche d'adhésif structurel à double composant conçu pour la réparation de plastiques rigides ou renforcé de fibres (p.ex., mélange à mouler en feuille, fibre de verre, fibre de carbone et panneaux de carrosserie par moulage structurel par injection et réaction [SRIM]). Le présent document est conçu pour servir de guide général pour réussir une réparation. Pour des instructions détaillées, reportez-vous à la procédure de réparation du constructeur.

REMARQUE : la crème de réparation et de finition SMC de PLIOGRIP par Valvoline, n'exige pas l'utilisation d'un mélangeur statique et peut se mélanger manuellement avec un agent mouillant. Il est également possible d'utiliser un mélangeur statique.

Préparation du panneau :

1. Avant de débiter toute réparation, laissez le véhicule à température ambiante. L'application d'un peu de chaleur sur les zones endommagées garantira l'extraction de l'humidité des fibres.
2. Utilisez de la cire et du solvant de nettoyage pour le dégraissage avant de poncer la zone à réparer. **Remarque : ne laissez pas les fibres absorber le solvant.**
3. Poncez l'endos de la pièce avec un papier abrasif de 80 grains. Soufflez les résidus avec de l'air sec et propre.
4. Meulez la face avant et ouvrez la zone endommagée. Arrondissez les bords à environ 25,4 mm (1 pouce) au-delà de la zone fissurée (consultez l'illustration 1).
5. Soufflez les résidus avec de l'air sec et propre.

Pièce de renforcement :

1. Coupez une pièce de tissu renforcée de fibres de verre dépassant de 25,4 mm (1 pouce) la zone endommagée.
2. Collez un morceau de ruban adhésif de carrossier sur l'avant de la zone à réparer.
3. Retirez le capuchon de la cartouche d'adhésif en écartant la dernière rainure supérieure avec un tournevis plat. Conservez le capuchon pour un entreposage ultérieur.
4. Insérez correctement la cartouche dans le pistolet. Faites couler un peu d'adhésif des deux côtés pour garantir un écoulement uniforme. Faites couler une quantité appropriée sur une palette et mélangez manuellement avec un agent mouillant.
5. Appliquez de l'adhésif généreusement à l'endos de la pièce et étalez uniformément. Déposez le tissu renforcé de fibres de verre sur l'adhésif et saturez avec un agent mouillant. Une fois étalé régulièrement, appliquez une mince couche d'enduit de finition puis étalez uniformément.
6. Chauffez avec un pistolet thermique ou une lampe à rayonnements infrarouges pour 10 à 15 minutes à 82 °C (180 °F).

Réparations cosmétiques :

1. Retirez le ruban de l'avant de la pièce et poncez toute trace d'adhésif en rentrant un peu sur la pièce de renfort.
2. Façonnez une pièce de renfort en forme de pyramide sur l'avant de la pièce avec un minimum de trois couches. Cette étape est primordiale car la zone à réparer doit simuler les caractéristiques d'expansion et de contraction du panneau d'origine. Cette technique éliminera les points de référence et les auréoles.

3. Coupez la première pièce légèrement plus petite que le bord externe de la zone à réparer. Les deux prochaines pièces doivent être plus petite que la première (consultez l'illustration 2).
4. Appliquez une mince couche d'adhésif sur la zone à réparer. Déposez la plus petite pièce en premier et saturez avec un agent mouillant en vous assurant de bien éliminer toute trace d'air emprisonné entre les couches. Puis, appliquez une autre couche mince d'adhésif et collez la deuxième plus petite pièce suivie de la plus grande. Appliquez une couche de finition et lissez.
5. Chauffez avec le pistolet thermique ou une lampe à rayonnements infrarouges à 82 °C (180 °F). Laissez refroidir.
6. Poncez avec un papier abrasif à 80 grains un peu au-dessous de la surface du panneau.
7. Appliquez une couche finale de crème de finition PLIOGRIP par Valvoline et apposez délicatement sur le panneau.
8. Chauffez avec une lampe à rayonnements infrarouge pendant 30 minutes à 82 °C (180 °F). Cette technique prévient le rétrécissement après la cuisson de la peinture.
9. Laissez refroidir et poncez avec un papier abrasif de 80 grains puis avec un papier plus fin.
10. Apprêtez et peignez conformément aux recommandations du fabricant de peinture.

Illustration 1 :

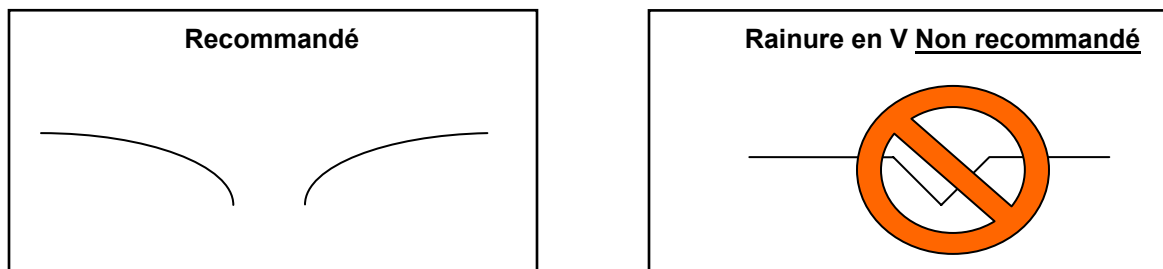
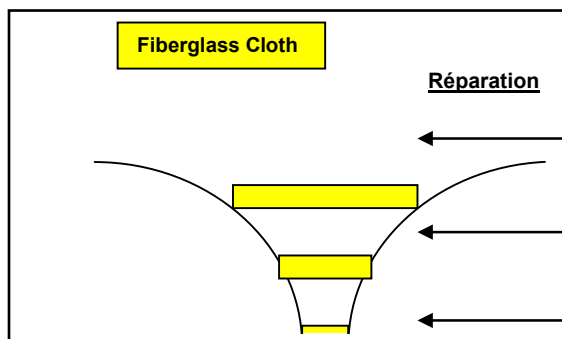


Illustration 2 :



MISE EN GARDE : ce produit contient des ingrédients pouvant s'avérer dangereux dans le cas d'une manipulation incorrecte. Évitez tout contact cutané ou oculaire et portez au besoin un équipement et vêtements protecteurs. N'inhalez pas les vapeurs ou la poussière. Effectuez l'application du produit ainsi que tous les étapes de ponçage dans des zones munies d'un système de ventilation aspirant local qui utilise un matériel de ventilation conçu pour réduire l'exposition aux vapeurs de produits chimiques et à la poussière.

RENSEIGNEMENTS IMPORTANTS : reportez-vous à la fiche signalétique (FS) pour les renseignements en matière de sécurité et de manipulation avant d'utiliser le produit. Le système de cartouche Ashland est vendu en tant qu'ensemble. La vérification de la performance du produit a été effectuée en utilisant le contenu de l'ensemble. N'essayez pas d'utiliser d'autres mélangeurs pour l'application de ce produit. Des mélangeurs supplémentaires sont offerts. Ce guide de réparations fait partie des Recommandations d'utilisation Ashland pour les produits PLIOGRIP de Valvoline. Le non-respect des recommandations contenues dans le présent guide de réparations et dans les instructions vendues avec le produit annule la garantie à vie.

1-800-PLIOGRIP www.PliogripbyValvoline.com

© 2006, Ashland

® Marque de commerce déposée, Ashland

Le logo I-CAR est une marque de service déposée de Inter-Industry Congress en matière de réparations de collisions de véhicule.

Le logo ASE est une marque de service déposée du National Institute For Automotive Service Excellence

PLIOGRIP par Valvoline, doc n° 3002 rév. date : 01/03/2006

Ashland Proudly Supports

