

**¡PELIGRO! LÍQUIDO Y VAPOR SUMAMENTE COMBUSTIBLES. PUEDE CAUSAR INCENDIOS INSTANTÁNEOS. CONTENIDO BAJO PRESIÓN. PUEDE CAUSAR IRRITACIÓN A LOS OJOS Y LA PIEL. LA EXPOSICIÓN EXCESIVA PUEDE CAUSAR IRRITACIÓN EN LAS VÍAS RESPIRATORIAS Y DEPRESIÓN DEL SISTEMA NERVIOSO CENTRAL.**

Contiene un agente químico que puede causar defectos congénitos.

Contiene: Tolueno (108-98-3), Propano (74-98-6), Isobutano (75-28-5), Acetona (67-64-1), Poliolefin clorada.

Contenido de COV: 93% (695 gramos/litro) 5.8 lbs./gal. Categoría de revestimiento:

Productos automotrices para parachoques y detalles. Norma de COV = 85%.

**Precauciones:** Mantenga el producto alejado del calor, las chispas, las llamas y las

fuentes de descarga de electricidad estática. Evite el contacto con los ojos y la piel.

Evite inhalar los vapores, rocíos o aerosoles. No use en áreas cerradas, con poco o

ningún movimiento de aire. Use en un área bien ventilada. Proporcione suficiente

ventilación para mantener las emisiones bajo los límites de exposición recomendados. El

uso indebido intencional al concentrar o diluir deliberadamente el contenido puede

resultar letal o fatal. No perforar ni incinerar el envase. Almacenar a temperaturas bajo los

120° F (49° C). **MANTENGA FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.**

**Primeros auxilios superiores:** Contacto con los ojos: Enjuague inmediatamente los

ojos con abundante agua. Si la irritación persiste, llame a un médico. Contacto con

la piel: Lave el área afectada con abundante agua. Llame a un médico. **Inhalación:**

Lleve al paciente al aire fresco. Si no respira, administre respiración artificial. Si

respira con dificultad, obtenga atención médica. **Ingestión:** Lléve a un médico

inmediatamente. Sólo induzca vómitos si así lo indica un médico.

**Promotor de adhesión de poliolefin para reparación de TPO Automix™ de 3M**

Un promotor de adhesión diseñado especialmente para usarse antes de la aplicación

de Piezas de reparación para piezas plásticas EZ Sand Automix™ (N. 05907,

05908, 05909 o 05910) para reparar plásticos de poliolefin y etileno propileno

identificados por las marcas del molde PP, EP, TPO o EPDM en el reverso de la pieza.

**Importante:** El Promotor de adhesión de poliolefin para reparación de TPO

Automix™ de 3M no debe usarse para piezas de poluretano. La identificación del

tipo de plástico puede realizarse utilizando uno de los métodos siguientes: A.

Consulte la documentación del fabricante. B. Localice la marca del molde de

identificación del plástico. Generalmente un juego de iniciales en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

reverso de la pieza. Por ejemplo: PP, C. Lije el área dañada en un círculo en el

**3M Automix™**

**5907  
COATING**

**Polyolefin  
Adhesion  
Promoter for TPO Repair**



• Should be used on all TPO plastic parts repairs

**DANGER! EXTREMELY FLAMMABLE LIQUID AND VAPOR.  
MAY CAUSE FLASH FIRE. CONTENTS UNDER PRESSURE.  
VAPOR HARMFUL.**  
Follow precautions on side panel.

**Promotor de adhesión  
de poliolefin para  
reparación de TPO**

• Debe usarse en todas las reparaciones de  
piezas plásticas TPO

**¡PELIGRO! LÍQUIDO Y VAPOR SUMAMENTE  
COMBUSTIBLES. PUEDE CAUSAR FLAMAZOS,  
CONTENIDO BAJO PRESIÓN. VAPOR NOCIVO.**  
Siga las precauciones del panel lateral.

Net wt. 12 oz. (340 g)  
Peso neto 12 oz. (340 g)

N. 051131  
**05907**

**DANGER! EXTREMELY FLAMMABLE LIQUID AND VAPOR. MAY CAUSE FLASH  
FIRE. CONTENTS UNDER PRESSURE. MAY CAUSE EYE AND SKIN IRRITATION.  
VAPOR OVEREXPOSURE MAY CAUSE RESPIRATORY TRACT IRRITATION AND  
CENTRAL NERVOUS SYSTEM DEPRESSION.**

Contains a chemical which can cause birth defects.

Contains: Toluene (108-98-3), Propane (74-98-6), Isobutane (75-28-5), Acetone (67-64-1), Chlorinated Polyolefin.

VOC Content: 93% (695 grams/liter) 5.8 lbs./gal. Coating Category: Automotive  
Bumper and Trim Products. VOC Standard = 85%.

**Precautions:** Keep away from heat, sparks, open flame, and sources of static

discharge. Avoid eye and skin contact. Avoid inhalation of vapors, mists or spray. Do

not use in confined areas or areas with little or no air movement. Use in a well-

ventilated area. Provide ventilation adequate to maintain emissions below

recommended exposure limits. Intentional misuse by deliberately concentrating and

inhaling the contents may be harmful or fatal. Do not puncture or incinerate. Store at

temperatures below 120°F (49°C). **KEEP OUT OF THE REACH OF CHILDREN.**

**Suggested First Aid:** Eye Contact: Immediately flush eyes with plenty of water. If

irritation persists, call a physician. Skin Contact: Wash affected area with soap and

water. Call a physician. Inhalation: Remove to fresh air. If not breathing, give artificial

respiration. If breathing is difficult, get medical attention. Ingestion: Call a physician

immediately. Only induce vomiting at the instruction of a physician.

**3M Automix™ Polyolefin Adhesion Promoter for TPO Repair**

A specially designed adhesion promoter to be used prior to the application of 3M™

Automix™ EZ Sand Flexible Parts Repair Kit (N. 05908, 05909, 05910 or 05911) for the

repair of polyolefin and ethylene propylene plastic identified by the mold marks PP, EP,

TPO or EPDM on the back of the part.

**Important:** 3M Automix™ Polyolefin Adhesion Promoter for TPO Repair should not be

used on any polyurethane parts. Identification of plastic type may be made using one

of the following methods: A. Consult the manufacturer's literature. B. Locate the plastic

identification mold marking. Usually a set of circled initials on the back of the part. For

example: PP, C. Sand the damaged area using a pistol grip sander and a grade 36

3M™ Green Corps™ "Robo" Disc. 3M Automix™ Polyolefin Adhesion Promoter for TPO

Repair (N. 05907) is required if the plastic melts when sanded.

**Preparation:** 1. Clean the repair area with soap and water. Next, use a general purpose

adhesive cleaner to remove grease and tar. 2. Grind the surface of the repair using a

grade 36 3M Green Corps "Robo" Disc tapering about 1/2" around the actual

damage. 3. Featheredge from the center of the repair area into the part with a grade

180A 3M Siskit™ Gold Disc 4. Wipe with a clean, dry rag and blow off with an air hose

to remove sanding dust.

**Directions for Use:** 1. Apply one light coat of 3M Automix™ Polyolefin Adhesion

Promoter for TPO Repair (N. 05907) over the sanded surface and allow to dry for 10

minutes. 2. Complete next steps in repair process such as applying 3M Automix™

Bumper Coating - Black (N. 08245), 3M Automix™ Bumper Coating - Gray (N. 08246),

or 3M Automix™ No Cleanup Waterbased Bumper Coating (N. 08247) following

specific label directions.

**Important:** A. After every sanding step in the repair process which exposes the plastic

surface, 3M Automix™ Polyolefin Adhesion Promoter for TPO Repair must be applied

to insure adhesion of the next product in the repair sequence. B. Invert can and spray

to prime nozzle.

**IMPORTANT NOTICE:** 3M MAKES NO WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING,

BUT NOT LIMITED TO, ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR

A PARTICULAR PURPOSE. User is responsible for determining whether the 3M product is fit

for a particular purpose and suitable for user's method of application. **LIMITATION OF**

**REMEDIES AND LIABILITY:** If this 3M product is proved to be defective, THE EXCLUSIVE

REMEDY, AT 3M'S OPTION, SHALL BE TO REFUND THE PURCHASE PRICE OF OR TO

REPAIR OR REPLACE THE DEFECTIVE 3M PRODUCT. 3M shall not otherwise be liable for

loss or damages, whether direct, indirect, special, incidental, or consequential, regardless

of the legal theory asserted, including negligence, warranty or strict liability.

3M I.D. No. 60-9800-3005-4

Additional Product Safety and Health Information

Source: Material Safety Data Sheet (07-6344-1), or

**3M Automotive Aftermarket Division**

3M Center, Building 223-6N-01

St. Paul, MN 55144-1000

1-888-663-1394

Made in U.S.A.

34-8513-8334-8

DOT 2P



0 51131 05907 8