

- 1. 簡介** ALEXSEAL 面漆用底漆 442 (Finish Primer) 為一種含環氧底漆, 提供多種底材優異助黏性能、優異砂磨特性和改良膜厚。
- 2. 使用範圍** ALEXSEAL 面漆用底漆 442 的目的是上塗底漆和密封新舊、妥善處理的安定表面如膠殼樹脂 (gelcoat) 和玻璃纖維, 以及密封其他 Alexseal 底漆和填充系統。Alexseal 面漆用底漆 442 的另一個目的是低溫固化。用本底漆為基料增加 ALEXSEAL 上塗 (Topcoats) 的「潮濕外觀」。本產品可以用水線的上、下。
- 3. 顏色** 混合物的顏色: 白色
灰白
- 4. 遮蓋力** 在相同的時間, 塗上 2 至 3 層塗層或 2 至 3 個噴道之後, ALEXSEAL 面漆用底漆 442 的遮蓋力如下:
固體催化體積 (無稀釋: 39%)
- | | 平方公尺/
公升 | 平方公尺
/加侖 | 平方英尺/
加侖 | 建議乾膜厚度-
微米(密爾) |
|------------------|-------------|-------------|-------------|-------------------|
| 理論值 | 4 | 15.2 | 163 | 50 - 75 (2 - 3) |
| 實際值 | | | | |
| 傳統噴塗設備 | 3 | 11.2 | 120 | 50 - 75 (2 - 3) |
| 高量低壓 (HVLP) 噴塗設備 | 3.3 | 12.5 | 134 | 50 - 75 (2 - 3) |
| 滾刷/塗刷和無氣噴塗設備 | 4 | 15.2 | 163 | 50 - 75 (2 - 3) |
- 5. 底材前處理** 底材必須清潔、乾的、沒有灰塵、油脂、油質和其他污染物。應該將玻璃纖維和膠殼樹脂先用 100 - 150 等級鋼砂打磨, 然後才直接塗於 ALEXSEAL 面漆用底漆 442。
整修和維修: 舊的塗層必須具有良好黏合力和耐化學性, 同時必須 100 -150 等級鋼砂打磨。如果對舊的塗層存疑, 則應該進行適合性 (compatibility) 測試。
應該先將 ALEXSEAL 保護性底漆塗於鋼和鋁之上。
減阻系統: 應該先將 ALEXSEAL 面漆用底漆 442 用 100 -180 等級鋼砂打磨, 然後才將它塗於 ALEXSEAL 超級塗劑 302 (ALEXSEAL Super Build 302) 之上。
- 6. 商品名**
- | | | | |
|-------------------|-------|--------------------------|-------------------|
| 基料 (Base) | P4420 | ALEXSEAL 面漆用底漆 442 - 白色 | 1 夸脫(QT)裝 和 1 加侖裝 |
| | P4423 | ALEXSEAL 面漆用底漆 442 - 深灰白 | 1 夸脫(QT)裝 和 1 加侖裝 |
| 轉換劑(Converter) | C4427 | ALEXSEAL 面漆用底漆 442 專用轉換劑 | 1 夸脫(QT)裝 和 1 加侖裝 |
| 稀釋劑/調薄劑 (Reducer) | R4042 | ALEXSEAL 環氧底漆稀釋劑 | 1 夸脫(QT)裝 和 1 加侖裝 |
| | R5015 | ALEXSEAL 面漆还原剂 刷子 | 1 夸脫(QT)裝 和 1 加侖裝 |
| 促進劑(Acc.) | A4429 | ALEXSEAL 面漆用底漆 442 專用促進劑 | 1 品脫裝 |
- 7. 混合比**
- | | | |
|------------------|-------|---|
| 1 份 (體積比) | P... | ALEXSEAL 面漆用底漆 442 專用基料 |
| 1 份 (體積比) | C4427 | ALEXSEAL 面漆用底漆 442 專用轉換劑 |
| 稀釋 15 - 25% (體積) | R4042 | ALEXSEAL 環氧底漆稀釋劑 |
| | R5015 | ALEXSEAL 塗刷或高溫專用上塗稀釋劑/調薄劑(R5015 ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush) |
- 25 % 理想誘導期 - 範例: 噴塗處理 1:1:1/2 = 25 % 稀釋
- 所需的还原剂数量可能会根据应用条件而变化。
442 可以减少到 25%, 用于薄而光滑的应用, 如用作密封剂, 不需要进行表面堆积。
注意: 当温度高于 20° C/68° F 时, 建议使用较慢的降粘剂。
- 由于其物理特性, 转换器有时倾向于形成微小的晶体。这种结晶是一个自然过程, 不是掺假或变质的标志, 不会导致任何负面的质量影响。
- 8. 使用方法**
- | | |
|-------------|--|
| 黏度杯 | (Zahn) #2: 約 25, 黏度杯 (DIN #4) 4 毫米: 約 21 |
| 液體噴嘴尺寸 | 1.2 - 1.6 毫米: (0.046 - 0.060) - 傳統和 HVLP 噴塗設備 |
| 霧化壓力 | 3.0 - 5.0 巴(bar) [42 - 70 磅每平方英寸(Psi)] - 傳統和 HVLP 噴塗設備 |
| 壓力罐(Pot) 壓力 | 0.7 - 1.5 巴(bar) [10 - 20 磅每平方英寸(Psi)] - 傳統和 |

只供專業使用

第 1 頁, 共 2 頁

本資料所包含的信息是以我們的研發水平為基礎。因處理和應用條件的不同, 使用者需根據預期用途進行修訂。Mankiewicz 對於錯誤應用和/或不當使用不承擔任何責任。處理過程必須以申請日志的形式完全記錄下來。 修訂版次 01/2023

無氣噴塗設備
無氣噴塗設備

HVLP 噴塗設備
頂端：0.35 毫米– 60 - 0.43 毫米 – 60 (0.014 - 60 至 0.017 - 60)
3.0 - 5.0 巴(bar) [42 - 70 磅每平方英寸(PSI)]

噴塗/塗刷

將 2 - 3 層塗層塗至每層 75 - 100 微米 (3 - 4 密爾) 的濕膜厚度 (WFT)。這樣便會達到雙塗層 100 - 150 微米 (4 - 6 密爾) 的乾膜厚度 (DFT)。砂磨之前建議使用最少膜厚 75 微米 (3 密爾) 的乾膜厚度 DFT。噴塗處理時建議最大膜厚是 3 層塗層共 300 微米 (12 密爾) 的濕膜厚度 (WFT) 或 175 微米 (7 密爾) 的乾膜厚度 (DFT)。
注意：干噴的原因可能是塗料的霧化不良，噴槍離表面太遠，空氣溫度過高，稀釋劑揮發太快或在大風條件下使用塗料。將其打磨成粗糙均勻的表面並重新塗抹。針孔可能是由於薄膜中夾帶的溶劑或不正確的应用技術造成的，這可能導致最終面漆表面的缺陷。

促進劑

A4429 ALEXSEAL 面漆用底漆 442 專用促進劑的目的是減少 ALEXSEAL 面漆用底漆 442 的乾燥時間。同時，本產品減少可使用時間 (Pot life)。並不建議增加額外分量。
將 A4429 的 12.5% 份量加入到已催化的 442 環氧底漆或將 1 品脫的 A4429 加入到 1 加侖的基料和轉換劑的混合物。直接將 ALEXSEAL 面漆用底漆 442 使用於金屬，建議使用 A4429 ALEXSEAL 面漆用底漆 442 專用促進劑。A4429 亦取代稀釋劑/調薄劑的相當份量。將 2 夸脫基料、2 夸脫轉換劑和 1 品脫 A4429 混和以稀釋 12.5% 的 A4429。範例：1:1:1/4

9. 可使用時間 (Pot life) 和乾燥 為了達到最佳使用性能，建議最低值：15°C (60°F) 及 40% 相對濕度 (RH) 至最大值：

| 最少重塗時間的溫度 | 15°C (60°F) | 20°C (68°F) | 25°C (77°F) | 30°C (85°F) | 最大乾燥時間 |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-----------|
| 可使用時間 (Pot life) – 近似值 | 12 個小時 | 12 個小時 | 12 個小時 | 12 個小時 | 不適用 |
| 乾燥 – 使用 A4429 ALEXSEAL 面漆用底漆 442 專用促進劑 | 6 個小時 | 6 個小時 | 6 個小時 | 6 個小時 | 不適用 |
| 無塵 | 90 分鐘 | 60 分鐘 | 45 分鐘 | 30 分鐘 | 不適用 |
| 乾燥 – 沒有使用促進劑 | 30 個小時 | 24 個小時 | 18 個小時 | 14 個小時 | 不適用 |
| 乾燥 – 使用 A4429 ALEXSEAL 面漆用底漆 442 專用促進劑 | 24 個小時 | 18 個小時 | 14 個小時 | 12 個小時 | 不適用 |
| 完全硬化/固化 (fully cured) – 沒有使用促進劑 | 11 天 | 9 天 | 7 天 | 5 天 | 不適用 |
| 重塗另一層的 ALEXSEAL 面漆用底漆 442 | 最少 3 個小時 | 最少 2 個小時 | 最少 1 個小時 | 最少 1 個小時 | 最多 24 個小時 |
| 用另一種產品，包括整流罩，302，303，328，進行面漆處理。在最长的時間後和上層塗料前需要進行打磨。 | 最少 12 個小時 | 最少 12 個小時 | 最少 12 個小時 | 最少 12 個小時 | 最多 24 個小時 |

注意：最低使用條件（溫度）必須在露點 3°C (5.4°F) 之上。

注意：上述圖表反映近似最少及最大時間。表面溫度、空氣流量、直照或非直照、稀釋劑/調薄劑的使用量及膜厚度皆會影響實際操作時間。乾燥時最低溫度是 15°C (60°F)。最理想溫度是 25°C (77°F)。