

1. Introduktion

ALEXSEAL Finish Primer 442 er en epoxybaseret afsluttende primer med avancerede vedhæftningsegenskaber på forskellige underlag, enestående slibningskarakteristika og god filmopbygning.

2. Anvendelsesområde

ALEXSEAL Finish Primer 442 er designet til at grunde og forsegle gamle og nye, korrekt forbehandlede, stabile overflader, som fx gelcoat og glasfiber, samt forsegle andre Alexseal-primere og spartelmassesystemer. Denne primer bruges som base for at understrege "Wet Look" i ALEXSEAL's topmalinger. Finish Primer 442 kan anvendes over og under vandlinjen.

3. Farve

Blandingens farver: Hvid/grå
Base: Hvid/grå
Hærder: Klar

4. Dækningsevne

Volumen tørstof katalyseret uden fortynding: 39 %.

Bemærk: Dækningsevneforholdene er beregnet for base og hærder. Fortynder tilføjes som en procentdel af den samlede mængde grunder og hærder.

	m ² /liter	m ² /gallon (3,78 l)	kvf/gallon (3,78 l)	Anbefalet TFT i µm (mils)
Teoretisk	6,2	23,5	253	75-100 (3-4)
Praktisk				
Konventionelt luftsprøjteudstyr	2,9	11,2	120	75-100 (3-4)
HVLP-luftsprøjteudstyr	3,3	12,5	134	75-100 (3-4)
Pensel/rulle	5,5	20,9	225	75-100 (3-4)

5. Forbehandling af underlag

Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder. Glasfiber og gelcoat bør dækkes direkte med ALEXSEAL Finish Primer 442 efter slibning med sandpapir med en kornstørrelse på 100-150. Ombygning og reparation: Gammel maling skal have god vedhæftningsevne og kemisk modstand og skal være slebet med sandpapir med en kornstørrelse på 100-150. En kompatibilitetstest bør udføres, hvis der er tvivl om den gamle maling. Stål og aluminium bør først dækkes med en ALEXSEAL Metal Primer. Spartlingsystemer: ALEXSEAL® Finish Primer 442 bør påføres over ALEXSEAL Super Build 302 efter blokslibning med sandpapir med en kornstørrelse på 100-180.

6. Handelsnavne

Grunder	P4420	ALEXSEAL Finish Primer 442	1 kuart gallon og 1 gallon
	P4423	ALEXSEAL Finish Primer 442	1 kuart gallon og 1 gallon
Hærder	C4427	ALEXSEAL Finish Primer 442	1 kuart gallon og 1 gallon
	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer	1 kuart gallon og 1 gallon
	R5015	ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush	1 pt.
Accelerator	A4429	ALEXSEAL Accelerator Finish Primer 442	

7. Blandingsforhold

1 del pr. volumen	P.....	ALEXSEAL Finish Primer 442 Base
1 del pr. volumen	C4427	ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter
15-25 % fortynding (vol.)	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer

Eksempel: 1: 1: 1/2 = 25 % fortynding til påføring med sprøjtepipet

Mængden af fortynder kan variere afhængigt af forholdene ved påføringen. 442 kan fortyndes op til 25 % for en tynd, glat påføring til brug som fx forsegling, hvor opbygning af overfladebelægning ikke er så væsentlig. BEMÆRK: Langsomme reduktion anbefales ved temperaturer over 20° C.

På grund af sine fysiske egenskaber har konverteren undertiden en tendens til at danne små

Kun til professionelt brug

Side 1 af 3

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz' side for fejlagtig anvendelse og/eller forkert brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.

Rev. 04/ 2023

krystaller. Denne krystallisering er en naturlig proces, ikke et tegn på forfalskning eller fordærv og vil ikke have nogen negativ indvirkning på kvaliteten.

8. Påføring

Viskositet	Zahn #2: ≈ 25 sek., DIN 4-kop 4 mm: ≈ 21 sek.
Dysetørrelse på sprøjtepipistol med overliggende kop	1,4-1,8 mm (0,055-0,071") – konventionel og HVLP
Dysetørrelse sifonkop	1,6 mm (0,060") – konventionel og HVLP
Størrelse på hydraulisk dyse, trykbeholder	1,2-1,6 mm (0,046-0,060") – konventionel og HVLP
Forstøvningstryk	2,0-4,0 bar (30-60 psi) – konventionel og HVLP
Beholdertryk	0,7-1,5 bar (10-22 psi) – konventionel og HVLP

Sprøjtepipistol og pensel

Påfør 2 eller 3 lag til en våd filmtykkelse (VFT) på 100-200 mikroner (4-8 mils) pr. lag. Dette vil give en tør filmtykkelse (TFT) på 50 (2 mils) for påføring af 2 lag. Maks. anbefalet filmtykkelse ved påføring med sprøjtepipistol er 3 lag på tilsammen 300 mikroner (12 mils) VFT, eller 100 mikroner (4 mils) TFT.

BEMÆRK: Tørsprøjtning kan skyldes dårlig forstøvning af malingen, at sprøjtepipistolen holdes for langt fra overfladen, høj lufttemperatur, at fortynder fordampes for hurtigt, eller at overfladen påføres i blæsevej. Slib ned til en grov jævn overflade og laker på ny. Nålhuller kan skyldes opløsningsmidler i filmen eller forkert påføringsteknik, hvilket kan føre til fejl i den endelige topcoatoverflade.

Accelerator

A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442 anvendes til at nedsætte tørretiden for ALEXSEAL Finish Primer 442. Yderligere tilsætning af A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442 nedsætter potlife og anbefales ikke.

Tilføj op til 12,5 % A4429 til den katalyserede 442 epoxyprimer, eller 1 pint (0,47 l) A4429 for hver blandet gallon (3,78 l) base og hærder. A4429 erstatter også denne mængde af fortynderen. En blanding, der skal give 12,5 % fortynding med brug af A4429 består af 2 kvarte gallons (1,1 l) base, 2 kvarte gallons (1,1 l) hærder, 1 pint (0,47 l) A4429. Eksempel 1:1:1/4.

En blanding, der skal give i alt 25 % fortynding med denne accelerator vil kræve 12,5 % fortynding ved brug af A4429 og 12,5 % fortynding ved brug af R4042 Epoxy Primer Reducer. Eksempel 1:1: 1/4: 1/4.

Kun til professionelt brug

Side 2 af 3

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz' side for fejlagtig anvendelse og/eller forkert brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.

Rev. 04/ 2023

9. Potlife og tørring

Optimale miljøforhold ved påføring – min. 15 °C (60 °F) 40 % relativ luftfugtighed, op til maks. 30 °C (85 °F) 80 % relativ luftfugtighed

Temperatur for min. overmalingstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tørretid
Potlife – ca.	12 timer	12 timer	12 timer	12 timer	Ikke relevant
Potlife – med A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442	6 timer	6 timer	6 timer	6 timer	Ikke relevant
Overfladetør	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	Ikke relevant
Håndteringstør – uden accelerator	30 timer	24 timer	18 timer	14 timer	Ikke relevant
Håndteringstør – med A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442	24 timer	18 timer	14 timer	12 timer	Ikke relevant
Gennemhærdet – uden accelerator	11 dage	9 dage	7 dage	5 dage	Ikke relevant
Overmaling med endnu et lag ALEXSEAL Finish Primer 442	3 timer minimum	2 timer minimum	1 time minimum	1 time minimum	24 timer maksimum
Overtræk med et andet produkt, herunder Fairing Compounds, 302, 303, 328. Slibning er nødvendig efter maksimal tid og før overfladebehandling.	12 timer minimum	12 timer minimum	12 timer minimum	12 timer minimum	24 timer maksimum

Bemærk: Ovenstående tabel viser den omtrentlige minimums- og maksimumstid. Overfladetemperatur, luftstrøm, direkte eller indirekte sollys, mængde og/eller valg af fortynder samt filmtykkelse vil alle påvirke de faktiske tider for hærdning, overmaling, topmaling og tørring under påføringen. I tørrefasen er minimumtemperaturen 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F). Laveste temperaturforhold ved påføring bør være 3 °C (5,4 °F) over dugpunkt.

Kun til professionelt brug

Side 3 af 3

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz' side for fejlagtig anvendelse og/eller forkert brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.

Rev. 04/ 2023