

1. Inleiding

ALEXSEAL Super Build 302 is een hoogvullende, egaliserende waterbestendige HB epoxy primer die zich na droging snel en goed laat schuren. ALEXSEAL Super Build 302 laat zich gemakkelijk verspuiten, is sneldrogend en is door zijn vulling zeer efficiënt als eindlaag op het plamuurwerk. De uitgeharte laag biedt een uitstekende mechanische bestendigheid.

2. Toepassing

ALEXSEAL Super Build 302 wordt gebruikt voor het wegwerken / vullen van kleine oneffenheden en schuurkrassen in het plamuurwerk / ALEXSEAL Fairing Compound 202. Het kan ook worden gebruikt als een gladde, niet poreuze onderlaag, voordat ALEXSEAL Finish Primer 442 of Finishing Primer 401 aangebracht wordt.

3. Kleur

Kleur van de mix: Uit Wit/Lichtgeel
Basmateriaal: Wit
Verharder: Grijs / Geel

4. Uitstrijkvermogen

Vaste stofgehalte zonder verdunning: 60 %
Uitstrijkvermogen van ALEXSEAL Super Build 302 wanneer aangebracht in 2 - 3 lagen gedurende de open tijd van het product.

Note: Coverage rates are figured for base and converter. Reducer is added as percent of total quantity of base & converter.

	m ² / liter	m ² / gal	sq. ft. / gal	Rec. DFT in µm (mils)
In theorie	2	7.6	81	500 (20)
In de praktijk				
Conventionele Luchtspuitapparatuur	1.2	4.6	50	500 (20)
HVLP apparatuur	1.5	5.8	63	500 (20)
Airless applicatie	2.0	7.6	81	500 (20)
Kwast/ roller	0.9	3.3	36	500 (20)

5. Voorbehandeling

Het oppervlak dient schoon, droog en vetvrij te zijn.

ALEXSEAL Super Build 302 wordt aangebracht op geschuurde plamuur zoals bijvoorbeeld ALEXSEAL Fairing Compound 202. Na het schuren van ALEXSEAL® Fairing Compound 202 met korrelgrote P60 - P150, dient het oppervlak grondig schoon en stofvrij gemaakt te worden alvorens ALEXSEAL Super Build 302 aangebracht kan worden.

ALEXSEAL Super Build 302 kan ook gebruikt worden als een hoog vullende hechtlaag op gelcoat en polyesterlaminaat. Gelcoat dient geschuurd te worden met korrelgrote P80 - P150. Laminaat moeten geschuurd worden met korrelgrote P36 - P60 en / of aangestraald worden. Het oppervlak dient geschuurd en volledig mat te zijn, zonder glanzende plekken.

Reparatie en refit: oude verflagen, hechting en chemische resistentie dient goed te zijn. Schuren met korrelgrote P100 - P150.

Indien onderlinge verdraagzaamheid twijfelachtig is eerst op een testvlak uitproberen.

ALEXSEAL Super Build 302 dient altijd afgewerkt te worden met ALEXSEAL Finish Primer 442 alvorens de afkaf aangebracht kan worden.

6. Handelsnaam & Verpakking

Basis	P3002	ALEXSEAL Super Build 302	1 Qt & 1 Gal
Verharder	C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter Grijs	1 Qt & 1 Gal
Verdunner	C3012	ALEXSEAL Super Build 302 Converter Geel	1 Qt & 1 Gal
Verdunner	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer	1 Qt & 1 Gal
Versneller	A4030	ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator	1 Pt

7. Mengverhouding

1 volumedeel	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
1 volumedeel	C3052/-12	ALEXSEAL Super Build 302 Converter
10 tot 25 % verdunner (vol.)	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer
Voorbeeld: 1 : 1 : ½ = 25 % verdunning (conventioneel verspuiten)		
Voorbeeld: 1 : 1 : ¼ = 12 % verdunning (airless verspuiten)		

Uitsluitend voor professioneel gebruik

De informatie in dit informatieblad is gebaseerd op ons niveau van onderzoek en ontwikkeling. Door de uiteenlopende mogelijkheden voor verwerking en toepassing is het noodzakelijk dat de gebruiker dit informatieblad aanpast aan het voorgenomen doel. Enigerlei aansprakelijkheid van Mankiewicz voor foutieve applicaties en/of incorrect gebruik is uitdrukkelijk uitgesloten. De verwerking van het product moet volledig worden gedocumenteerd door middel van een verf applicatieprotocol.

The amount of reducer required may vary depending on the application conditions.

8. Applicatie

Viscosity	Zahn #2: ≈ 24 sec, DIN 4 cup 4mm: ≈ Airless 25-30 sec, Conventional 20-25 sec
Nozzle Size Gravity Gun	2.0 mm (0.079) - Conventional & HVLP
Fluid Nozzle Size Pressure Pot	1.2 to 1.6 mm (0.046 to 0.060) - Conventional & HVLP
Atomizing Pressure	2.0 to 4.0 bar (30 to 60 PSI) - Conventional & HVLP
Pot Pressure	0.7 to 1.5 bar (10 to 22 PSI) - Conventional & HVLP
Airless Equipment	Tip 0.43 mm / 60° (0.017 / 60°) Inlet Pressure 3 to 5 bar (44 to 70 PSI)

Application by Spraying

Breng in 2 - 3 lagen een natte laagdikte van 150 - 300 micron (wft) per laag aan. Dit geeft een droge laagdikte van 150 - 300 micron (dft) in 2 lagen en 225 - 450 micron (dft) voor een 3-lagen applicatie, gebruikmakend van 25 % verdunning. Minimaal aanbevolen laagdikte alvorens te schuren is 150 micron (dft) droog. Maximaal, totaal, aanbevolen natte laagdikte in een 3 lagen-applicatie is 960 micron (wft) = 500 micron (dft) droog.

Versneller

A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator wordt gebruikt om de droogtijd van ALEXSEAL Super Build 302 te versnellen. Door gebruik te maken van A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator, wordt de pot life wel aanzienlijk verkort.

Gebruik per 3,8 liter (1 gallon) P3002 ALEXSEAL Super Build 302 basis maximaal 0,568 l (16 oz) A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator. Grote hoeveelheden versneller hebben een negatieve invloed op de pot life en worden afgeraden. Mengverhouding hoeveelheid A4030 is gerelateerd aan hoeveelheid basis zonder harder component.

9. Pot life en droogtijden

Optimal application environment range - min. 15°C (60°F) 40% RH, up to max. 30°C (85°F) 80% RH

Temperatuur / droogtijden	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. tijd
Verwerkbaar - ongeveer.	8 uur	6 uur	6 uur	4 uur	12 uur
Verwerkbaar - met A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator	6 uur	4 uur	4 uur	3 uur	nvt
Volledig uitgehard	21 dagen	18 dagen	14 dagen	10 dagen	nvt
Schuurbaar - zonder versneller	30 uur	24 uur	18 uur	12 uur	nvt
Schuurbaar - met A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator	24 uur	18 uur	12 uur	10 uur	nvt
Overschilderbaar met nog een laag ALEXSEAL Super Build 302	4 uur minimum	2 uur minimum	1 uur minimum	1 uur minimum	24 uur maximum
Overschilderbaar met andere producten inclusief 442 en 401. Voorbereiding, met inbegrip van schuren, is vereist na verstrijken van	12 uur minimum	12 uur minimum	12 uur minimum	12 uur minimum	24 uur maximum

Opmerking: Bovenstaande tabel geeft indicatieve droogtijden aan. Oppervlaktetemperaturen, luchtstroming, direct of indirect zonlicht, hoeveelheid verdunner en laagdikte zijn van invloed op de hierboven genoemde tijden tijdens de applicatie. Tijdens de droogfase bedraagt de minimum temperatuur 15°C (60°F). Ideale temperatuur: 25°C (77°F). The minimum application condition should be 3°C (5.4°F) above dew point.

Uitsluitend voor professioneel gebruik

De informatie in dit informatieblad is gebaseerd op ons niveau van onderzoek en ontwikkeling. Door de uiteenlopende mogelijkheden voor verwerking en toepassing is het noodzakelijk dat de gebruiker dit informatieblad aanpast aan het voorgenomen doel. Enigerlei aansprakelijkheid van Mankiewicz voor foutieve applicaties en/of incorrect gebruik is uitdrukkelijk uitgesloten. De verwerking van het product moet volledig worden gedocumenteerd door middel van een verf applicatieprotocol.