

## 1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL Interior Topcoat 578 ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Polyurethanbasis für Bereiche, in denen robuste, langlebige Lackierungen benötigt werden. Aufgrund der guten Haftungseigenschaften auf einer Vielzahl von Untergründen und der hohen Beständigkeit kann ALEXSEAL Interior Topcoat 578 in vielen Bereichen angewendet werden. Der ausgehärtete Film zeichnet sich durch Abriebfestigkeit, Kratzunempfindlichkeit und Beständigkeit gegen Lösemittel, Chemikalien, synthetische Kühlmittel und Hydrauliköle aus. Dieses Material ist für die Anwendung im Innenbereich gedacht. Wenn Objekte, die extremen Wetterbedingungen ausgesetzt sind, nicht regelmäßig gereinigt werden, können UV-Strahlen leichte Glanz und Farbtonunterschiede verursachen. Dieses beeinträchtigt jedoch nicht die Schutzeigenschaften der Lackierung. ALEXSEAL Interior Topcoat 578 wurde durch die IMO-Resolution MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) als schwer entflammbare Schiffsfarbe zugelassen.

## 2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL Interior Topcoat 578 wird für Bereiche im Maschinenraum und Interieur von Yachten verwendet.

## 3. Farbton

ALEXSEAL Interior Coating 578 ist verfügbar in einigen Standardfarbtönen; siehe Preisliste für Artikelnummern.

## 4. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 63%.

Ergiebigkeit für ALEXSEAL Interior Topcoat 578 in einem Arbeitsgang

*Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdüner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.*

	m <sup>2</sup> / Liter	m <sup>2</sup> / Gal	sq. ft. / Gal	TSD in µ
<b>Theoretisch</b> / Streichen und Rollen	8	30,3	326	35 - 45
<b>Praktisch</b>				
Druckluftspritzen	5	19	204	35 - 45
HVLP	6	22,7	244	35 - 45
Airless	8	30,3	326	35 - 45

## 5. Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.

ALEXSEAL Interior Topcoat 578 kann aufgrund der guten Haftungseigenschaften direkt auf den gereinigten und vorbehandelten Untergrund aufgetragen werden, sogar wenn der Untergrund schwierig zu lackieren ist, wie z.B. Aluminium.

Zur Optimierung der Korrosionsschutzeigenschaften ist der Einsatz von ALEXSEAL Grundierungen erforderlich.

## 6. Produktbezeichnung Gebindegröße

Stamm Material	N....	ALEXSEAL Interior Coating (Basis & Farbe)	1 Gal
Reaktionskomponente	C6402	ALEXSEAL Interior Coating Converter	1 Qt
Verdünner	R6062	ALEXSEAL Interior Coating Reducer	1 Gal
	R6068	ALEXSEAL Interior Coating Reducer Slow	1 Gal

## 7. Mischungsverhältnis Spritzapplikation:

4 Volumenteile	N....	ALEXSEAL Interior Coating (Basis Farbe)
1 Volumenteil	C6402	ALEXSEAL Interior Coating Converter
20 to 30 % vol.	R...	ALEXSEAL Interior Coating Reducer
Beispiel: 4 : 1 : 1 bis 1 1/2 = 20 bis 30 % Verdünnung		

### Rollen und Streichen:

4 Volumenteile	N....	ALEXSEAL Interior Coating (Base Color)
1 Volumenteil	C6402	ALEXSEAL Interior Coating Converter
10 - 15% vol.	R...	ALEXSEAL Interior Coating Reducer
Beispiel: 4 : 1 : 1/2 bis 3/4 = 10 - 15% Verdünnung		

Die erforderliche Verdünnung hängt von den Applikationsbedingungen ab. Das angesetzte Material muss vor der Applikation gesiebt werden.

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 1 von 2**

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden.

Ausgabe 01/24

<b>8. Verarbeitungshinweise</b>	Auslaufzeit	Zahn #2: ≈ 15 - 18 Sek, DIN 4 Becher 4mm: ≈ 12 - 18 Sek
	Düsengröße (Fließbecher)	1,2 mm - 1,6 mm (0,047 bis 0,060) - Konventionell & HVLP
	Düsengröße (Druckkessel)	1,0 bis 1,3 mm (0,040 bis 0,050) - Konventionell & HVLP
	Druck	3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI) - Konventionell & HVLP
	Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 20 PSI) - Konventionell & HVLP
	Airmix	0,18 bis 0,28 mm (0,007 bis 0,011) Innendruck 3,0 bis 5,0 bar (42 to 70 PSI)

**Druckluftspritzen:** Es werden zwei Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 50 - 75 µm pro Schicht aufgetragen. Zwischen den Gängen sollte 20 - 60 Minuten abgelüftet werden. Dabei wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 30-50 µm für zwei Schichten erzielt. Die maximale Schichtdicke sollte 2 Schichten mit insgesamt 180 - 220 µm NSD, oder 60 - 70 µm TSD nicht überschreiten.

**Streichen/Rollen:** Es werden zwei bis drei Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 25 – 37,5 µm per Schicht aufgetragen. Jede Schicht sollte 12 – 24 Stunden trocknen. Dabei wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 25 - 37,5 µm für zwei Schichten erzielt. Für 3 Schichten ergibt dieses eine Trockenschichtdicke von 35 – 45µm.

**9. Topfzeit und Trocknung** Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	18 h	12 h	9 h	6 h	N/A
Staubtrocken	40 - 60 Min	30 - 45 Min	20 - 30 Min	15 - 20 Min	N/A
Tape trocken	32 h	24 h	16 h	12 h	N/A
Voll belastbar	14 Tage	7 Tage	5 Tage	3 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Interior Coating	40 - 60 Min	30 - 45 Min	20 - 30 Min	15 - 20 Min	4 h
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Schleifarbeiten sollten nach der maximalen Trocknungszeit vorgenommen werden.	24 h	24 h	18 h	12 h	N/A

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und/oder Auswahl an Verdünner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.