

1. Materialbeschreibung ALEXSEAL Spray Fair 328 ist ein lösemittelhaltiger Zweikomponentenspachtel auf Epoxidharzbasis, der sich durch Spritzapplikation auftragen lässt und damit ein gutes Produkt für die Untergrundegalierung im Yachtbau ist. ALEXSEAL Spray Fair 328 verfügt über exzellente Verarbeitungseigenschaften, gekennzeichnet durch eine hohe Ablaufsicherheit, ein außergewöhnlich gutes Füllvermögen und eine leichte Schleifbarkeit. Der ausgehärtete Film lässt sich gut mit anderen Materialien aus dem ALEXSEAL Yacht Coatings System überarbeiten.

2. Anwendungsbereiche ALEXSEAL Spray Fair 328 wird zur Egalisierung geprimierter Untergründe oberhalb der Wasserlinie eingesetzt.

3. Farbton
Endfarbton: Hellbraun
Stamm Material: Hellbraun
Reaktionskomponente: Gelb

4. Ergiebigkeit Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 71 %
Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.

	m ² / Liter	m ² / Gal	sq. ft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
Theoretisch	0,6	2,1	23	900 (36)
Praktisch				
Druckluftspritzen	0,5	2,0	22	900 (36)
HVLP Spritzen	0,6	2,4	26	900 (36)
Airless Lackierung	0,7	2,8	30	900 (36)

5. Untergrundvorbereitung Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Zur Erzielung einer optimalen Haftung muss der Untergrund vor dem Spachteln geschliffen und/oder gestrahlt (Körnung P36 - P60) werden. Bei hoch aufbauenden Spachtelschichten ist eine stark aufgeraute Oberfläche erforderlich. Dünne, weniger als 3 mm hohe Spachtelschichten benötigen lediglich eine leicht aufgeraute Oberfläche, um zu haften. Vor der Applikation von ALEXSEAL Spray Fair 328 ist das Grundieren der meisten Oberflächen erforderlich. Auf Untergründen wie **Stahl und Aluminium** wird eine optimale mechanische Beständigkeit sowie Korrosionsschutz durch die empfohlene Untergrundbehandlung und das Primern mit ALEXSEAL Protective Primer 161 erzielt. Auf **GFK-Substraten** wird ALEXSEAL Finish Primer 442 oder Super Build 302 verwendet. Vor dem Auftragen von ALEXSEAL Spray Fair 328 sollte der über Nacht gehärtete ALEXSEAL Primer mit einer Körnung von P60 - P80 geschliffen werden. Für Beschichtungen auf Untergründen wie z.B. Epoxidharz setzen Sie sich bitte mit einem ALEXSEAL Vertreter in Verbindung.

6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen
Stamm Material P3280 ALEXSEAL Spray Fair 328 1 Gal
Reaktionskomponente C3287 ALEXSEAL Spray Fair 328 Converter 1 Gal
Verdünner R3040 ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer 1 QT & 1 Gal

7. Mischungsverhältnis
1 Volumenteil P3280 ALEXSEAL Spray Fair 328
1 Volumenteil C3287 ALEXSEAL Spray Fair 328 Converter
10 - 25 % (vol.) R3040 ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer

Beispiel ¼ = 12.5% Verdünnung
Beispiel: ½ = 25% Verdünnung

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

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 01/2023

8. Verarbeitungshinweise

Hinweis: Aufgrund der hohen Viskosität müssen eine große Düse und ein Druckkessel eingesetzt werden.

Düsengröße	2.2 - 2.8 mm (0.08 - 0.110 inch) - Konventionell & HVLP
Druck	3.0 to 5.0 bar (44 to 73 PSI) - Konventionell & HVLP
Kesseldruck	1 to 1.5 bar (15 to 22 PSI) - Konventionell & HVLP
Airless Spritzen	Düse 0.50mm/60° to 0.60mm/60° (0.020 / 60° to 0.024 / 60°) Druck 3 – 5 bar (44 to 70 PSI)

Die Komponenten von ALEXSEAL Spray Fair 328 haben unterschiedliche Farbtöne, um die Mischung zu kontrollieren. Nach dem Mischen sollte der Spachtel einen homogenen Farbton annehmen. Wenn das Stamm-Material und die Reaktionskomponente nicht vollständig vermischt sind, kann ein fehlerhaft ausgehärtetes Material entstehen. Die Mischung kann mechanisch mit langsam drehenden Rührern oder manuell erfolgen. Keine Schnellrührer verwenden. Bei der Vermischung muss die Einarbeitung von Luftblasen vermieden werden.

Druckluftspritzen:

ALEXSEAL Spray Fair 328 wird in 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke von jeweils 400 – 500 µm aufgetragen. Dies entspricht einer Trockenschichtdicke von insgesamt 700 – 900 µm für eine 3 Schicht Applikation mit 25% Verdüner. Der Auftrag von mehr als 3 Schichten ohne komplette Aushärtung ist nicht gestattet. Die Gesamtschichtdicke sollte 1500 µm NSD bzw. 900µm DFT nicht überschreiten. Vor der Überarbeitung mit anderen Materialien ist eine Trockenzeit von 2 – 3 Tagen einzuhalten.

ALEXSEAL Spray Fair 328 wird mit einer Körnung von P80 - P120 geschliffen. Eine Körnung von P120 oder feiner verhindert das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau

Achtung: ALEXSEAL Spray Fair 328 ist ein spritzbarer Spachtel, der organische Lösemittel enthält. Bei zu hohen Schichtdicken und/oder zu schneller Überarbeitung mit sich selbst oder anderen Produkten kann es, insbesondere bei niedrigen Temperaturen, zu Lösemittelschlüssen kommen, die die Qualität des Gesamtsystems negativ beeinflussen. Mankiewicz Gebr. & Co. übernimmt keine Haftung für etwaige Schäden.

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 Time
Topfzeit - ca.	8 h	8 h	8 h	8 h	8 h
Schleifbar	3 - 4 Tage	2 Tage	1 Tag	1 Tag	N/A
Voll belastbar	2 Wochen	1 Woche	5 Tage	4 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Spray Fair 328	4 h	2 h	1 h	1 h	24 h

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdüner 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) (77°F).

Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

Das Auftragen einer zweiten Schicht ALEXSEAL Spray Fair 328 sollte erst nach der Mindest-Trocknungszeit erfolgen, um Lösemittelschlüsse zu vermeiden. Eingeschlossene Lösemittel verursachen Blasenbildung und Splintern dieser Beschichtung und verlängern die Zeit bis zum Schleifen. Es sind maximal 3 Schichten pro Applikation zulässig, die mindestens 24 Stunden trocknen und vor der nächsten Applikation geschliffen werden müssen.

ALEXSEAL Spray Fair 328 ist porös. Das Material muss vor dem Auftragen der Abschlussgrundierung mit ALEXSEAL Super Build 302 versiegelt werden. ALEXSEAL Super Build 302 kann aufgetragen werden, nachdem das Material vollständig ausgehärtet und mit einer Körnung von P80 bis P120 geschliffen wurde. Abschließende Schleifarbeiten mit einer Körnung von P120 oder feiner verhindern das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 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 01/2023