

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL Super Build 302 ist ein hoch aufbauender, isolierender Spritzfüller auf Epoxidharzbasis, der zu einem leicht schleifbaren, wasserfesten Film aushärtet. ALEXSEAL Super Build 302 zeichnet sich durch seine guten Spritzeigenschaften und eine schnelle Härtung aus, um eine maximale Effizienz während des Fairing Prozesses zu gewährleisten. Der ausgehärtete Film verfügt über ausgezeichnete mechanische Beständigkeitseigenschaften.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL Super Build 302 wird zur Isolierung von ALEXSEAL Fairing Compounds und zum Ausgleich der verbliebenen Unebenheiten der vorausgegangenen Spachtel- und Schleifarbeiten verwendet. Ferner kann er als glatte, nicht poröse Oberfläche für ALEXSEAL Finish Primer 442 dienen.
- 3. Farbton**
Endfarbton: Aus Weiß/Hellgelb
Stammack: Weiß
Reaktionskomponente: Grau / Gelb

- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 60 %.
Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.

	m ² / Liter	m ² / Gal	sqft. / Gal	TSD in µm
Theoretisch	2	7,6	81	500
Praktisch				
Druckluftspritzen	1,2	4,6	50	500
HVLP Spritzen	1,5	5,8	63	500
Airless-Lackierung	2,0	7,6	81	500
Streichen/Rollen	2,0	7,6	81	500

- 5. Untergrundvorbehandlung** Das Substrat muss sauber, trocken und staub-, fett-, ölfrei und frei von anderen Verschmutzungen sein. ALEXSEAL Super Build 302 kann über geschliffenen Spachtelmassen, wie z.B. ALEXSEAL Fairing Compounds aufgebracht werden. Nach dem Schleifen des ALEXSEAL Fairing Compounds mit Körnung P60 – P150, muss die Oberfläche vor dem Aufbringen von ALEXSEAL Super Build 302 sorgfältig gereinigt und entstaubt werden.
- ALEXSEAL Super Build 302 kann als hoch aufbauender, isolierender Spritzfüller auf Gelcoat oder Glasfaser appliziert werden. Gelcoat muss mit P80 - P150 Körnung geschliffen werden. Glasfasermaterial sollte mit P36 - P60 Körnung geschliffen und / oder sandgestrahlt werden. Die Oberfläche des Substrates sollte matt und angeraut sein. Es dürfen keine blanken Stellen vorhanden sein. Refit und Reparatur: Altanstriche müssen fest haften, chemisch beständig sein und angeschliffen werden (Körnung P100 - P150). Im Zweifel wird ein entsprechender Kompatibilitätstest empfohlen. Vor der Lackierung des Decklackes muss ALEXSEAL Super Build 302 mit ALEXSEAL Finish Primer 442 versiegelt werden.

- 6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen**
- | | | |
|---------------------|---|--------------|
| Stamm Material | P3002 ALEXSEAL Super Build 302 | 1 Gal & 1 Qt |
| Reaktionskomponente | C3052 ALEXSEAL Super Build 302 Converter Grau | 1 Gal & 1 Qt |
| Verdünner | C3012 ALEXSEAL Super Build 302 Converter Gelb | 1 Gal & 1 Qt |
| Verdünner | R3040 ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer | 1 Gal & 1 Qt |
| Beschleuniger | A4030 ALEXSEAL Beschleuniger für Super Build | 1 Pt |

- 7. Mischungsverhältnis**
- | | | |
|--------------------|-----------|------------------------------------|
| 1 Volumenteil | P3002 | ALEXSEAL Super Build 302 |
| 1 Volumenteil | C3052/-12 | ALEXSEAL Super Build 302 Converter |
| 10 bis 25 % (vol.) | R3040 | ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer |

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 03/2024

Beispiel: 1 : 1 : 1/2 = 25 % Verdünnung für Druckluftspritzen
 Beispiel: 1 : 1 : 1/4 = 12.5 % Verdünnung für Airless-Spritzen
 Die erforderliche Verdünnung hängt von den Applikationsbedingungen ab.

8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit	Zahn Nr. 2: ≈ 24 s DIN 4 Becher 4 mm: ≈ Airless 25-30 sec, Conventional 20-25 sec
Düsengröße (Fließbecher)	2,0 mm (0,079) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1,2 bis 1,6 mm (0,046 bis 0,060) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	2,0 bis 4,0 bar (30 bis 60 PSI) - Konventionell & HVLP
Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 22 PSI) - Konventionell & HVLP
Airless	Tipp 0,43 mm / 60° (0,017 / 60°) Innendruck 3 bis 5 bar (44 bis 70 PSI)

Druckluftspritzen

Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 150 - 300 µm aufgetragen. Bei 20 % Verdünnung und 2 Schichten wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 150 - 300 µm erzielt, wobei 3 Schichten zu einer TSD von 225 - 450 µm führen. Die Mindest-TSD vor dem Schleifen beträgt 150 µm. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 960 µm NSD bzw. 500 µm TSD betragen.

Beschleuniger

A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator wird verwendet, um die Trocknungszeit von ALEXSEAL Super Build 302 zu verringern. Zugleich reduziert die Verwendung von A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator die Topfzeit.
 Auf 1 Gallone P3002 ALEXSEAL Super Build 302 Stamm-Material wird maximal 1 Pint A4030 ALEXSEAL Super Build 302 Accelerator gegeben. Es wird von zusätzlichen Mengen Beschleuniger abgeraten, da dieser die Topfzeit reduziert. Das Mischungsverhältnis bezieht sich auf das in der Mischung verwendete Stamm-Material.

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.	8 h	6 h	6 h	4 h	12 h
Topfzeit - mit A4030 ALEXSEAL Super Build 302 Accelerator	6 h	4 h	4 h	3 h	N/A
Voll belastbar	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	N/A
Tape trocken – ohne Beschleuniger	30 h	24 h	18 h	12 h	N/A
Tape trocken - mit A4030 ALEXSEAL Beschleuniger	24 h	18 h	12 h	10 h	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Super Build 302	4 h Minimum	2 h Minimum	1 h Minimum	1 h Minimum	24 h Maximum
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 202, 212, 303, 328, 442 oder 501. Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig nach der maximalen Zeit.	12 h Minimum	12 h Minimum	12 h Minimum	12 h Minimum	24 h Maximum

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 Verdünnern 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.