

Finish Primer 442

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 153-40
P4420 / P4423

- 1. Εισαγωγή** Το ALEXSEAL Finish Primer 442 είναι αστάρι τελικής εφαρμογής με βάση εποξικές ρητίνες που διαθέτει προηγμένες ιδιότητες πρόσφυσης σε διάφορες επιφάνειες, εξαιρετικά χαρακτηριστικά τριψίματος με γυαλόχαρτο και καλή δημιουργία υμένα.
- 2. Εύρος εφαρμογής** Το ALEXSEAL Finish Primer 442 είναι σχεδιασμένο για το αστάρισμα και τη στεγανοποίηση παλιών και καινούριων, σωστά προετοιμασμένων, σταθερών επιφανειών όπως gelcoat και GRP, καθώς και τη στεγανοποίηση άλλων συστημάτων ασταριών και γεμιστικών της Alexseal. Η χρήση του ασταριού αυτού ως βάση ενισχύει το «wet look» των τελικών στρώσεων της ALEXSEAL. Το Finish Primer 442 μπορεί να χρησιμοποιηθεί τόσο πάνω όσο και κάτω από την ίσαλο γραμμή.
- 3. Χρώμα** Χρώματα μείγματος: Λευκό / Γκρι
Υλικό βάσης: Λευκό / Γκρι
Σκληρυντής: Διάφανο

- 4. Καλυπτικότητα** Στερεά κατ' όγκο χωρίς αραίωση: 39 %.
Σημείωση: Οι τιμές καλυπτικότητας αφορούν τη βάση και το σκληρυντή. Το διαλυτικό προστίθεται ως ποσοστό της συνολικής ποσότητας βάσης & σκληρυντή.

	m ² / λίτρο	m ² / γαλόνι	τετ. πδ. / γαλόνι	Συν. DFT σε μμ
Θεωρητικά	6.2	23.5	253	75 - 100
Πρακτικά				
Εξοπλισμός συμβατικού αεροψεκασμού	2.9	11.2	120	75 - 100
Εξοπλισμός αεροψεκασμού HVLP	3.3	12.5	134	75 - 100
Πινέλο / Ρολό	5.5	20.9	225	75 - 100

- 5. Προεργασία επιφάνειας** Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση.
Τα GRP και gelcoat πρέπει να επιστρώνονται απευθείας με ALEXSEAL Finish Primer 442 μετά από τρίψιμο με γυαλόχαρτο των 100 - 150 grit.
Μετασκευή και επιδιόρθωση: Οι παλιές επιστρώσεις πρέπει να έχουν καλή πρόσφυση και χημική αντοχή και πρέπει να τριφτούν με γυαλόχαρτο των 100 - 150 grit. Πρέπει να γίνει δοκιμή συμβατότητας αν η παλιά επίστρωση είναι αμφιβόλου ποιότητας.
Σίδηρος και αλουμίνιο πρέπει να επιστρώνονται αρχικά με κάποιο ALEXSEAL Metal Primer.
Συστήματα στοκαρίσματος: Το ALEXSEAL Finish Primer 442 πρέπει να εφαρμόζεται πάνω από το ALEXSEAL Super Build 302 μετά το τρίψιμο με γυαλοχαρτίστρα των 100 - 180 grit.

- 6. Εμπορικά ονόματα**
- | | | |
|-------|--|-----------------|
| P4420 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Υλικό βάσης | 1 QT & 1 γαλόνι |
| P4423 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Υλικό βάσης | 1 QT & 1 γαλόνι |
| C4427 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Σκληρυντής | 1 QT & 1 γαλόνι |
| R4042 | ALEXSEAL Epoxy Primer Διαλυτικό | 1 QT & 1 γαλόνι |
| R5015 | ALEXSEAL Topcoat Διαλυτικό | 1 QT & 1 γαλόνι |
| A4429 | ALEXSEAL Accelerator Finish Primer 442 Επιταχυντής | 1 PT |

- 7. Αναλογία μείξης**
- | | | |
|--------------------------|--------|--------------------------------------|
| 1 μέρος κατ' όγκο | P..... | ALEXSEAL Finish Primer 442 Base |
| 1 μέρος κατ' όγκο | C4427 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter |
| 15 ως 25% αραίωση (όγκ.) | R4042 | ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer |
- Παράδειγμα: 1 : 1 : 1/2 = 25 % αραίωση για εφαρμογή ψεκασμού
Η ποσότητα απαραίτητου διαλυτικού ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τις συνθήκες εφαρμογής.
Το 442 μπορεί να αραιωθεί κατά έως 25% για λεπτές, απαλές εφαρμογές, όπως η χρήση ως στεγανωτικό στις περιπτώσεις όπου δεν απαιτείται ισοπεδωτικός στόκος.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Συνιστάται πιο αργός μειωτήρας για θερμοκρασίες άνω των 20°C / 68°F.

Μόνο για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 1 από 3

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των ποικίλων δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αποκλείεται ρητά οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή/και ακατάλληλη χρήση. Η επεξεργασία του προϊόντος πρέπει να τεκμηριώνεται πλήρως με πρωτόκολλο εφαρμογής χρώματος. Αναθεώρηση 07/2023

Λόγω των φυσικών ιδιοτήτων του, ο μετατροπέας τείνει μερικές φορές να σχηματίζει μικροσκοπικούς κρυστάλλους. Αυτή η κρυστάλλωση είναι μια φυσική διαδικασία, δεν αποτελεί ένδειξη νοθείας ή αλλοίωσης και δεν οδηγεί σε αρνητικές επιπτώσεις στην ποιότητα.

8. Εφαρμογή

Ιξώδες	Zahn #2: ≈ 25 δευτ., DIN 4 cup 4 mm: ≈ 21 δευτ.
Μέγεθος μπεκ πιστολιού βαρύτητας	1,4 έως 1,8 mm (0,055 έως 0,071) - Συμβατικός & HVLP
Μέγεθος μπεκ σιφόν ψεκασμού	1,6 mm (0,060) - Συμβατικός & HVLP
Μέγεθος μπεκ δοχείου πίεσης	1,2 έως 1,6 mm (0,046 έως 0,060) - Συμβατικός & HVLP
Πίεση ψεκασμού	2,0 έως 4,0 bar (30 έως 60 PSI) - Συμβατικός & HVLP
Πίεση δοχείου	0,7 έως 1,5 bar (10 έως 22 PSI) - Συμβατικός & HVLP

Σπρέι & Πινέλο

Εφαρμόστε 2 ως 3 στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 100 - 220 micron (4 - 8 mil) ανά στρώση. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 50 - 75 micron (2 - 6 mil) για εφαρμογή 2 στρώσεων. Το ελάχιστο συνιστώμενο πάχος υμένα πριν το τρίψιμο με γυαλόχαρτο είναι 75 micron (3 mil) DFT. Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα κατά την εφαρμογή ψεκασμού είναι 3 στρώσεις συνολικά των 300 micron (12 mil) WFT ή 100 micron (4 mil) DFT.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Ο ξηρός ψεκασμός μπορεί να προκληθεί από ανεπαρκή ψεκασμό του χρώματος, από το πιστόλι ψεκασμού που βρίσκεται πολύ μακριά από την επιφάνεια, από την υψηλή θερμοκρασία του αέρα, από την πολύ γρήγορη εξάτμιση του διαλυτικού ή από την επάλειψη που εφαρμόζεται σε συνθήκες ανέμου. Τρίψτε σε μια τραχιά ομοιόμορφη επιφάνεια και επαναλάβετε την επίστρωση. Οι τρυπούλες μπορεί να προκληθούν από εγκλωβισμένους διαλύτες στο φιλμ ή από λανθασμένη τεχνική εφαρμογής, η οποία μπορεί να οδηγήσει σε ελαττώματα στην τελική επιφάνεια του τελικού επιχρίσματος.

Επιταχυντής

Το A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442 χρησιμοποιείται για μείωση του χρόνου στεγνώματος του ALEXSEAL Finish Primer 442. Πρόσθετες ποσότητες A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442 μειώνουν τη διάρκεια ζωής του δοχείου και δεν συνιστώνται.

Προσθέστε έως 12,5% A4429 στο καταλυθέν εποξικό αστάρι 442 ή 1 pint A4429 για κάθε γαλόνι βάσης και σκληρυντή που αναμειγνύεται. Το A4429 αντικαθιστά επίσης εκείνη την ποσότητα διαλυτικού. Η ανάμειξη για αραίωση 12,5% με χρήση A4429 αποτελείται από 2 τέταρτα του γαλονιού βάσης, 2 τέταρτα του γαλονιού σκληρυντή, 1 pint A4429. Παράδειγμα 1:1:1/4.

Ανάμειξη για συνολική αραίωση 25% με χρήση του επιταχυντή αυτού απαιτεί 12,5% αραίωση με χρήση A4429 και 12,5% αραίωση με χρήση R4042 Epoxy Primer Reducer. Παράδειγμα 1:1:1/4:1/4.

Μόνο για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 2 από 3

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των ποικίλων δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αποκλείεται ρητά οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή/και ακατάλληλη χρήση. Η επεξεργασία του προϊόντος πρέπει να τεκμηριώνεται πλήρως με πρωτόκολλο εφαρμογής χρώματος. Αναθεώρηση 07/2023

Finish Primer 442

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 153-40
P4420 / P4423

9. Διάρκεια ζωής δοχείου και στέγνωμα

Εύρος ιδανικού περιβάλλοντος εφαρμογής - ελάχ. 15°C (60°F) 40% RH, έως μεγ. 30°C(85°F) 80% RH

Θερμοκρασία για ελάχιστο χρόνο επαναβαφής	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Μέγ. χρόνος στεγνώματος
Διάρκεια ζωής δοχείου - περίπου	12 ώρες	12 ώρες	12 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Διάρκεια ζωής δοχείου - με A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442	6 ώρες	6 ώρες	6 ώρες	6 ώρες	Δ/Ε
Χωρίς σκόνη	90 λεπτά	60 λεπτά	45 λεπτά	30 λεπτά	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) – χωρίς επιταχυντή	30 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	14 ώρες	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) - με A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442	24 ώρες	18 ώρες	14 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Τελικό στέγνωμα - χωρίς επιταχυντή	11 ημέρες	9 ημέρες	7 ημέρες	5 ημέρες	Δ/Ε
Επαναβαφή με άλλη στρώση ALEXSEAL Finish Primer 442	3 ώρες κατ' ελάχιστο	2 ώρες κατ' ελάχιστο	1 ώρα κατ' ελάχιστο	1 ώρα κατ' ελάχιστο	24 ώρες κατά μέγιστο
Επικαλύψτε με ένα άλλο προϊόν, συμπεριλαμβανομένων των Fairing Compounds, 302, 303, 328. Απαιτείται λείανση μετά το μέγιστο χρόνο και πριν από την τελική επίστρωση.	12 ώρες κατ' ελάχιστο	12 ώρες κατ' ελάχιστο	12 ώρες κατ' ελάχιστο	12 ώρες κατ' ελάχιστο	24 ώρες κατά μέγιστο
<p>Σημείωση: Το παραπάνω διάγραμμα απεικονίζει τους κατά προσέγγιση μέγιστους και ελάχιστους χρόνους. Η θερμοκρασία επιφανείας, η ροή αέρα, το άμεσο ή έμμεσο ηλιακό φως, η ποσότητα και/ή επιλογή του διαλυτικού, και το πάχος του υμένα επηρεάζουν τους πραγματικούς χρόνους στερέωσης, επαναβαφής, επίστρωσης και στεγνώματος κατά την εφαρμογή. Κατά τη φάση στεγνώματος η ελάχιστη θερμοκρασία είναι 15°C (60°F). Ιδανική θερμοκρασία: 25°C (77°F). Οι ελάχιστες συνθήκες εφαρμογής θα πρέπει να αντιστοιχούν σε 3°C (5,4°F) πάνω από το σημείο δρόσου.</p>					

Μόνο για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 3 από 3

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των ποικίλων δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αποκλείεται ρητά οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή/και ακατάλληλη χρήση. Η επεξεργασία του προϊόντος πρέπει να τεκμηριώνεται πλήρως με πρωτόκολλο εφαρμογής χρώματος. Αναθεώρηση 07/2023