

1. Εισαγωγή

Το ALEXSEAL Super Build 302 είναι αστάρι / ισοπεδωτικός στόκος υψηλών στερεών με βάση εποξικές ρητίνες που στεγνώνει σε λεία στρώση, εύκολη στο τρίψιμο με γυαλόχαρτο και ανθεκτική στο νερό. Το ALEXSEAL Super Build 302 διαθέτει εξαιρετικά χαρακτηριστικά ψεκασμού και στεγνώνει γρήγορα επιτρέποντας μέγιστη απόδοση κατά το στοκάρισμα. Ο ξηρός υμένας προσφέρει εξαιρετικές ιδιότητες μηχανικής αντίστασης.

2. Εύρος εφαρμογής

Το ALEXSEAL Super Build 302 χρησιμοποιείται για στεγανοποίηση του ALEXSEAL Fairing Compound 202 και την εξομάλυνση ατελειών που παραμένουν μετά το στοκάρισμα και το τρίψιμο με γυαλόχαρτο. Έχει, επίσης, σχεδιαστεί για χρήση ως λείος, μη πορώδης ισοπεδωτικός στόκος πριν από την εφαρμογή του ALEXSEAL Finish Primer 442.

3. Χρώμα

Χρώμα μείγματος: Σβηστό λευκό/ ανοιχτό κίτρινο
Υλικό βάσης: Λευκό
Σκληρυντής: Γκρι / Κίτρινο

4. Καλυπτικότητα

Στερεά κατ'όγκο χωρίς αραίωση: 60 %.

Σημείωση: Οι πμές 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 μm (mil)
Θεωρητικά	2	7,6	81	500 (20)
Πρακτικά				
Εξοπλισμός συμβατικού αεροψεκασμού	1,2	4,6	50	500 (20)
Εξοπλισμός αεροψεκασμού HVLP	1,5	5,8	63	500 (20)
Εξοπλισμός Airless	2,0	7,6	81	500 (20)
Πινέλο / Ρολό	0,9	3,3	36	500 (20)

5. Προεργασία επιφάνειας

Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση.

Το ALEXSEAL Super Build 302 μπορεί να εφαρμοστεί πάνω σε γεμιστικά που έχουν τριφτεί με γυαλόχαρτο όπως το ALEXSEAL Fairing Compound 202. Μετά το τέλος του τριψίματος του ALEXSEAL Fairing Compound 202 με γυαλόχαρτο των 60 ως 150 grit, η επιφάνεια πρέπει να καθαριστεί και να ξεσκονιστεί εντελώς πριν εφαρμοστεί το ALEXSEAL Super Build 302.

Το ALEXSEAL Super Build 302 μπορεί να εφαρμοστεί ως ισοπεδωτικός στόκος υψηλών στερεών πάνω από gelcoat και GRP. Το gelcoat πρέπει να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 80 - 150 grit. Το GRP πρέπει να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 36 - 60 grit ή / και να αμμοβοληθεί. Η επιφάνεια και το βάθος οποιουδήποτε προφίλ πρέπει να είναι θαμπό και λειασμένο χωρίς στυλπνά σημεία.

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 ανη παλιά επίστρωση είναι αμφιβόλου ποιότητας.

Το ALEXSEAL Super Build 302 πρέπει να στεγανοποιείται με ALEXSEAL Finish Primer 442 πριν το τελικό χέρι.

6. Εμπορικά ονόματα

P3002	ALEXSEAL Super Build 302 Υλικό βάσης	1 QT & 1 γαλόνι
C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Σκληρυντής Γκρι	1 QT & 1 γαλόνι
C3012	ALEXSEAL Super Build 302 Converter Κίτρινο	1 QT & 1 γαλόνι
R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer	1 QT & 1 γαλόνι
A4030	ALEXSEAL Επιταχυντής r for Super Build 302	1 PT

7. Αναλογία μείξης

1 μέρος κατ'όγκο	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
1 μέρος κατ'όγκο	C3052/-12	ALEXSEAL Super Build 302 Converter

Μόνο για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 1 από 3

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επιπέδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των οικίων 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 03/2024

10 ως 25% αραίωση (όγκ.) R3040 ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer
Παράδειγμα: 1 : 1 : 1/2 = 25 % αραίωση για εφαρμογή συμβατικού ψεκασμού
Παράδειγμα: 1 : 1 : 1/4 = 12,5 % αραίωση για εφαρμογή ψεκασμού airless
Η ποσότητα απαραίτητου διαλυτικού ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τις συνθήκες εφαρμογής.

8. Εφαρμογή

Ιξώδες	Zahn #2: ≈ 24 δευτ., DIN 4 cup 4 mm: ≈ Airless 25-30 δευτ, Conventional 20-25 δευτ
Μέγεθος μπεκ πιστολιού βαρύτητας	2,0 mm (0,079) - 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
Εξοπλισμός Airless	Άκρο 0,43 mm / 60° (0,017 / 60°) Πίεση εισόδου 3 έως 5 bar (44 έως 70 PSI)

Εφαρμογή με ψεκασμό

Εφαρμόστε 2 ως 3 στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 150 - 300 micron (6 - 12 mil) ανά στρώση. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 150 - 300 micron (6 - 12 mil) για εφαρμογή 2 στρώσεων και 225 - 450 micron (9 - 15 mil) για εφαρμογή 3 στρώσεων, με αραίωση 25 %. Το ελάχιστο συνιστώμενο πάχος υμένα πριν από το τρίψιμο με γυαλόχαρτο είναι 150 micron (6 mils) DFT. Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα κατά την εφαρμογή ψεκασμού είναι 3 στρώσεις συνολικά των 960 micron (36 mil) WFT ή των 500 micron (20 mil) DFT.

Επιταχυντής

Το A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302 χρησιμοποιείται για μείωση του χρόνου στεγνώματος του ALEXSEAL Super Build 302. Ταυτοχρόνως, η χρήση του A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302 μειώνει τη διάρκεια ζωής του δοχείου.

Για κάθε 1 γαλόνη βάσης P3002 ALEXSEAL Super Build 302, μπορεί να προστεθεί 1 pint (16 oz) A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator. Πρόσθετες ποσότητες του επιταχυντή μειώνουν τη διάρκεια ζωής του δοχείου και δεν συνιστώνται. Η ποσότητα της αναλογίας μείξης για το A4030 αφορά την ποσότητα βάσης που χρησιμοποιείται στο μείγμα.

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 οικίλων 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 03/2024

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 - περιπίου	8 ώρες	6 ώρες	6 ώρες	4 ώρες	12 ώρες
Διάρκεια ζωής δοχείου - με A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302	6 ώρες	4 ώρες	4 ώρες	3 ώρες	Δ/Ε
Τελικό στέγνωμα	21 ημέρες	18 ημέρες	14 ημέρες	10 ημέρες	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) – χωρίς επιταχυντή	30 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) - με A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	10 ώρες	Δ/Ε
Επαναβαφή με άλλη στρώση ALEXSEAL Super Build 302	4 ώρες κατ' ελάχιστο	2 ώρες κατ' ελάχιστο	1 ώρα κατ' ελάχιστο	1 ώρα κατ' ελάχιστο	24 ώρες κατά μέγιστο
Επίστρωση με άλλα προϊόντα μεταξύ των οποίων τα 202, 302, 303, 328, 442 και 501. Απαιτείται προετοιμασία που συμπεριλαμβάνει τρίψιμο με γυαλόχαρτο μετά από τον μέγιστο χρόνο.	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 03/2024