

# Premium Topcoat 501

## Seria T

### 1. Wstęp

Produkt do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 to dwuskładnikowa poliuretanowa powłoka przeznaczona do zastosowań na powierzchniach zewnętrznych i wewnętrznych. Produkt do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 zapewnia duży połysk i wrażenie mokrej warstwy, a tym samym dobry efekt wizualny. Ten produkt został wyprodukowany specjalnie dla branży jachtowej. Dzięki wyjątkowym cechom produktu można ograniczyć czyszczenie i konserwację, równocześnie zachowując wygląd i wartość jachtu. Po utwardzeniu produktu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 oferuje doskonały połysk oraz stabilność koloru, nawet w ekstremalnych warunkach klimatycznych. Ponadto materiał charakteryzuje się dużą odpornością na promieniowanie UV, wodę morską, ścieranie i paliwo.

### 2. Zakres aplikacji

Produkt do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 jest stosowany jako powłoka nawierzchniowa do uzyskiwania wyjątkowo dużego połysku w aplikacjach natryskowych i przy użyciu pędzla. Może być używany wewnątrz lub na zewnątrz w miejscach, które nie są na stałe zanurzone w wodzie.

### 3. Kolor

Produkt do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 jest dostępny w standardowych kolorach przygotowanych fabrycznie oraz w kolorach niestandardowych dostarczanych na zamówienie. Numery seryjne znajdują się na karcie kolorów i w opisie produktu.

### 4. Wydajność

Części stałe katalizowane bez rozcieńczania: białe 42%, kolorowe 38%.

*Uwaga: Wydajność przedstawiono dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.*

	m <sup>2</sup> / litr	m <sup>2</sup> / gal	stopa kw. / gal	przy DFT w µm (mil)
<b>Teoretyczne/Użycie pędzla i wałka</b>	6	22,7	244	75 (3)
<b>Praktyczny</b>				
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego	3,6	13,6	146	75 (3)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego HVLP	4,5	17	183	75 (3)

### 5. Wstępna obróbka podłoża

Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń. Aby uzyskać optymalną wydajność i przyczepność, zaleca się użycie środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442. Końcowe szlifowanie środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442 powinno polegać na wygładzeniu za pomocą papieru ściernego piaskowego o grubości 280-400.

Zaleca się nałożenie powłoki nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat w ciągu 4 dni, lub 2 dni w przypadku powierzchni zewnętrznych, po oszlifowaniu, aby zapewnić przyczepność.

### 6. Nazwy handlowe

Materiał bazowy	T....	Produkt do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Premium Topcoat 501) (kolor bazowy) 1 KWARTA i 1 GALON
Konwerter w aerozolu	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Converter Spray) 1 KWARTA i 1 GALON
Pędzel do konwertera	C5012	Pędzel do konwertera do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Converter Brush) 1 Pinta i ½ Galon
Rozcieńczalnik szybko schnący	R5070	Rozcieńczalnik szybko schnący do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast) (w aerozolu) 1 KWARTA i 1 GALON

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 1 z 4**

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby.

wersja 08/2023

# Premium Topcoat 501

## Seria T

	Środek do rozcieńczania	R5050	Środek do rozcieńczania do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium) (w aerozolu) 1 KWARTA i 1 GALON
	Rozcieńczalnik wolnoschnący	R5030	Rozcieńczalnik wolnoschnący do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow) (w aerozolu) 1 KWARTA i 1 GALON
	Pędzel do rozcieńczalnika	R5015	Pędzel do rozcieńczalnika do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush) 1 KWARTA i 1 GALON
	Przyspieszacz	A5035	Przyspieszacz do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat 501) 4 Uncje
	Dodatek do bułek	A5018	ALEXSEAL Topcoat 501 Roll Additive 4 Uncje
<b>7. Stosunek mieszania</b>	1 część objętościowo	T....	Produkt do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Premium Topcoat 501) (kolor bazowy)
Aerozol:	1 część objętościowo	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Converter Spray)
	30 – 37 % objętościowo	R....	Rozcieńczalnik do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer) (wybierz z listy powyżej)
	Przykład: 1 : 1 : $\frac{3}{4}$ = rozcieńczenie 37%		
	Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji. Materiał musi być filtrowany za pomocą porządnego filtra do farby.		
<b>8. Stosunek mieszania</b>	2 części objętościowo	T....	Produkt do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Premium Topcoat 501) (kolor bazowy)
Użycie pędzla i wałków:	1 część objętościowo	C5012	Pędzel do konwertera do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Converter Brush)
	16 – 33 % objętościowo	R5015	Pędzel do rozcieńczalnika do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush)
	Przykład: 2 : 1 : $\frac{1}{2}$ do 1 = rozcieńczenie 16,5% – 33%		
	Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji. Dodatkowy reduktor można dodać do wcześniej wymieszanego pojemnika z farbą podczas aplikacji, co poprawi konsystencję wypływu i wyniki.		
	Uwaga: 15-minutowy okres indukcji po zmieszaniu dodatku do wałka A5018 Alexseal Topcoat Roll Additive z wymieszaną bazą i konwerterem poprawi wydajność i rezultaty stosowania dodatku do wałka A5018. Następnie dodać reduktor i wałkować na odpowiednio przygotowaną powierzchnię. Materiał musi być filtrowany za pomocą porządnego filtra do farby		
<b>9. Aplikacja</b>	Lepkość		Zahn nr 2: ≈ 15–18 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 12–16 sek. ISO 3mm: ≈ 45–55 sek.
	Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego		1,0–1,4 mm (0,040–0,050) — konwencjonalny i HVLP
	Wielkość dyszy pistoletu natryskowego ze zbiornikiem		1,6 mm (0,060) — konwencjonalny i HVLP
	Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego		1,0–1,3 mm (0,040–0,050) — konwencjonalny i HVLP
	Ciśnienie rozpraszające		3,0–5,0 bar (42–70 PSI) — konwencjonalny i HVLP
	Ciśnienie agregatu		0,7–1,5 bar (10–20 PSI) — konwencjonalny i HVLP
	Urządzenia Airmix		0,18–0,28 mm (0,007–0,011) Ciśnienie wlotowe 3,0–5,0 bar (42–70 PSI)

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 2 z 4**

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby.

wersja 08/2023

# Premium Topcoat 501

## Seria T

Aplikacja natryskowa:	Nałożyć dwie lub trzy warstwy do grubości pojedynczej mokrej powłoki (wet film thickness, WFT), 50–75 mikronów (2–3 mil). Oczekać 20–60 minut pomiędzy nałożeniem kolejnych warstw, aby zapewnić przyczepność. Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie 30–50 mikronów (1,5–2 mil) w przypadku nakładania dwóch powłok. W przypadku nakładania trzech powłok pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (DFT) na poziomie 50–70 mikronów (2–3 mil). Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 225 mikronów (9 mil) WFT lub 75 mikronów (3 mil) DFT.
Nakładanie przy użyciu pędzla/wałka:	Nałożyć dwie lub trzy warstwy do grubości pojedynczej mokrej powłoki (wet film thickness, WFT), 50–75 mikronów (2–3 mil). Każda warstwa powinna wyschnąć w stopniu pozwalającym na użycie taśmy, 12–24 godz. Oszlifować ścierniwem o grubości 320–400 pomiędzy nałożeniem kolejnych warstw. Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie 30–50 mikronów (1,5–2 mil) w przypadku nakładania dwóch powłok. W przypadku nakładania trzech powłok pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (DFT) na poziomie 50–70 mikronów (2–3 mil).
Nakładanie tylko wałkiem:	Dodatek do wałka A5018 jest stosowany w celu zredukowania potrzeby przechylania pędzla podczas nakładania farby nawierzchniowej 501 za pomocą wałka. Dodatek do wałka A5018 pozwoli na wyskoczenie pęcherzyków powietrza z warstwy zanim warstwa farby się zwiąże. Na każdą wymieszaną (katalizowaną i zredukowaną) 1 kwartę (1 litr) farby ALEXSEAL Premium Topcoat 501 można dodać maksymalnie 1 nakrętkę lub 10 ml (1/3 uncji) dodatku do wałka A5018 ALEXSEAL Topcoat 501 A5018 Roll Additive.
Przyspieszacz:	Przyspieszacz do powłoki nawierzchniowej A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator służy do skrócenia czasu schnięcia produktu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501. Na każde zmieszane (katalizowane i rozcieńczone) 2 litry (2 kwarty) produktu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 można dodać maksymalnie 1 nakrętkę lub 10 ml (1/3 uncji) przyspieszacza do powłoki nawierzchniowej A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator. Dodatkowa ilość przyspieszacza może skrócić okres przechowywania i nie jest zalecana.

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 3 z 4**

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby.

wersja 08/2023

# Premium Topcoat 501

## Seria T

**10. Okres przechowywania i schnięcie** Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) wilg. wzgl. 40% do maks. 30°C (85°F) wilg. wzgl. 80%

Temperatura zapewniająca minimalny odstęp między nakładaniem kolejnych warstw	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maks. czas schnięcia
Okres przechowywania (w przybliżeniu)	6 godzin	6 godzin	4 godzin	4 godzin	n/d
Żywotność mieszaniny — w przypadku przyspieszacza A5035 ALEXSEAL do powłoki nawierzchniowej Topcoat	3 godzin	3 godzin	2 godzin	2 godzin	4 godzin
Bezpyłowo	90 min	60 min	45 min	30 min	n/d
Schnięcie pozwalające na użycie taśmy — bez przyspieszania	36 godzin	30 godzin	24 godzin	18 godzin	n/d
Wyschnięcie pozwalające na użycie taśmy — w przypadku użycia przyspieszacza do powłoki nawierzchniowej A5035 ALEXSEAL Topcoat	30 godzin	24 godzin	18 godzin	12 godzin	n/d
Pełne utwardzenie — bez przyspieszacza	21 dni	18 dni	14 dni	10 dni	n/d
Po zapewnieniu przyczepności nałożyć dodatkowe warstwy produktu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501	90 min	60 min	45 min	30 min	16 godzin
Nałożyć warstwę wierzchnią przy użyciu innego produktu. Wymagane jest przygotowanie, m.in. oszlifowanie	24 godzin	24 godzin	18 godzin	12 godzin	n/d
<p>Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną przyczepność, nakładanie kolejnej warstwy, nakładanie warstwy wierzchniej i czas schnięcia podczas nakładania wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie nasłonecznienie, ilość lub dobór rozcieńczalnika oraz grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F). Należy zapewnić minimalną temperaturę aplikacji 3°C (5,4°F) powyżej punktu rosy.</p>					

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 4 z 4**

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby.

wersja 08/2023