

1. Introducción

ALEXSEAL Fine Filler 303 es un relleno con base epoxi sin disolvente que seca sin encoger formando un revestimiento sólido resistente al agua. Este es un producto ideal para usar entre la masilla *ALEXSEAL Fairing Compound 202* y el acabado *ALEXSEAL Super Build 302* o *ALEXSEAL Finish Primer 442*.

ALEXSEAL Fine Filler 303 es de secado rápido y tiene unas excelentes características para el lijado.

La película seca ofrece excelentes valores de resistencia mecánica.

2. Ámbito de aplicación

ALEXSEAL Fine Filler 303 se usa para rellenar cualquier superficie correctamente preparada y se puede utilizar tanto por debajo como sobre la línea de flotación. Si usa *ALEXSEAL Fine Filler 303* por debajo de la línea de flotación debe sellarlo con *ALEXSEAL Super Build 302* y *ALEXSEAL Finish Primer 442*.

3. Color

Color de la mezcla: Arena
Material base: Gris claro
Catalizador: Beige

4. Cobertura

Sólidos por volumen en material mezclado: 100 %

La cobertura del *ALEXSEAL Fine Filler 303* se base en la profundidad de relleno necesaria, así como también de la extensión de la superficie a enmasillar.

Nota: Los índices de cobertura se han calculado para la base y el catalizador

	m ² / litro	m ² / galón	Piés ² / galón	DTF en µm (milésimas)
Teórico	20	76	818	50 (2)
Práctico	20	76	818	50 (2)

5. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.

ALEXSEAL Fine Filler 303 se puede aplicar como imprimador de capa gruesa sobre imprimaciones y masillas *ALEXSEAL* o sobre láminas de gel-coat y resina en bruto. La superficie debe lijarse con grano 80-150. La fibra de vidrio debería lijarse con grano 36-60 y/o chorreada con arena. La superficie y el fondo de cualquier perfil de fibra de vidrio debería quedar sin brillo y desgastado sin puntos brillantes.

ALEXSEAL Fine Filler 303 debería sellarse con *ALEXSEAL Super Build 302* y *ALEXSEAL Finish Primer 442* antes del revestimiento final.

Los valores óptimos de resistencia mecánica se logran mediante una correcta preparación de la superficie.

6. Nombres comerciales

Material base P3033 ALEXSEAL Fine Filler 303 2 Gal
Catalizador C3034 ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter 1 Gal

7. Proporción de mezcla

2 partes por volumen P3033 ALEXSEAL Fine Filler 303
1 parte por volumen C3034 ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter

***ALEXSEAL Fine Filler 303* no debe ser diluido (no usar disolvente)**

Sólo para uso profesional

Página 1 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura..

Rev. 09/2023

8. Aplicación

Herramientas para aplicación: paletas, espátulas, materiales de borde recto

Los componentes del *ALEXSEAL Fine Filler 303* son de diferente color para controlar el proceso de mezcla. Después de mezclarlos, el color del relleno debería ser homogéneo. Si la base y el catalizador no se mezclan a conciencia, podría resultar un producto final que seque inadecuadamente. La mezcla debe hacerse mecánicamente con mezcladoras de masa de bajas revoluciones, o hacerlo manualmente. No use taladros para hacer la mezcla. Deben evitarse las burbujas de aire en la mezcla.

El material se puede aplicar fácilmente con una espátula o paleta; deberían evitarse la formación de bolsas de aire. Aplicando el producto a la superficie en finas capas y trabajándolo hasta el espesor deseado antes de retirar el excedente con un borde recto, podrá evitar bolsas de aire en el producto aplicado.

Para la limpieza del equipo usado utilice *R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer*. El acabado del *ALEXSEAL Fine Filler 303* debe realizarse con un bloque de lija de grano 100 - 150. Usando un bloque de lija de grano 150 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.

9. Duración de la mezcla y secado

Margen ambiental para aplicación óptima - min. 15°C (60°F) 40% RH hasta max. 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (20,00°C)	25°C (25,00°C)	30°C (29,44°C)	Tiempo máx.
Duración efectiva de la mezcla – aprox.	2 hrs	90 min	45 min	30 min	N/A
Seco para lijar	48 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Seco para encintar	48 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Totalmente seco	9 días	7 días	5 días	3 ½ días	N/A

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la luz del sol directa o indirecta, la cantidad de reductor, el espesor de la película afectará a los tiempos reales durante la aplicación. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F).

Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.

Para una reaplicación de *ALEXSEAL Fine Filler 303* debería seguir los tiempos mínimos de secado para lijar. Se recomienda un lijado-raspado con grano entre 26 y 120 para asegurar la adhesión del 303 entre capas. Se puede aplicar un recubrimiento con otros productos, incluyendo los 302 y 442, después de los tiempos mínimos y tras lijar la superficie con un bloque de lija de grano 100 - 150. Realizando el acabado con bloque de lija de grano 150 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.