

- 1. Introducción** *ALEXSEAL Finish Primer 442* es una imprimación de acabado con base epoxi que ofrece una avanzada calidad de adhesión sobre diferentes sustratos, excepcionales características para el lijado y una excelente formación de película.
- 2. Ámbito de aplicación** *ALEXSEAL Finish Primer 442* está diseñado para imprimir y sellar superficies estables viejas y nuevas, convenientemente preparadas, como gel-coat y fibra de vidrio, y también para sellar otras imprimaciones Alexseal y sistemas de relleno. Usando esta imprimación como base el "efecto mojado" de los productos de acabado ALEXSEAL. *Finish Primer 442* se puede usar por encima o por debajo de la línea de flotación.
- 3. Color**
 Color de la mezcla: Blanco / Gris
 Material base: Blanco / Gris
 Catalizador: Transparente
- 4. Cobertura**
 Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 39 %.

Nota: el rendimiento se ha calculado para la base y el catalizador. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base+catalizador.

| | m ² / litro | m ² / galón | Piés ² / galón | Rec. DTF en µm (milésimas) |
|----------------------------------|------------------------|------------------------|---------------------------|----------------------------|
| Teórico | 6.2 | 23.5 | 253 | 75 - 100 (3 - 4) |
| Práctico | | | | |
| Aplicación por aire convencional | 2.9 | 11.2 | 120 | 75 - 100 (3 - 4) |
| Aplicación con HVLP | 3.3 | 12.5 | 134 | 75 - 100 (3 - 4) |
| Brocha / Rodillor | 5.5 | 20.9 | 225 | 75 - 100 (3 - 4) |

- 5. Preparación del sustrato** El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación. Puede aplicar *ALEXSEAL Finish Primer 442* sobre la fibra de vidrio y gel-coat después de lijarlos con grano 100 - 150. Remodelación y reparación: Revestimientos viejos deben tener buena adhesión y resistencia química y deben ser lijados con grano 100 - 150. Hay que realizar una prueba de compatibilidad si el estado del revestimiento viejo es cuestionable. El acero y el aluminio deberían pintarse con un imprimador *ALEXSEAL Metal Primer*. Sistemas de enmasillado: Debe aplicar *ALEXSEAL Finish Primer 442* sobre *ALEXSEAL Super Build 302* después de utilizar bloque de lija de grano 100 - 180.

| | | | | |
|-------------------------------|-------|--|--------------|---------------|
| 6. Nombres comerciales | P4420 | ALEXSEAL Finish Primer 442 White | 1 QT & 1 Gal | Material Base |
| | P4423 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Gray | 1 QT & 1 Gal | Material Base |
| | C4427 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter | 1 QT & 1 Gal | Catalizador |
| | R4042 | ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer | 1 QT & 1 Gal | Disolvente |
| | R5015 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush | 1 QT & 1 Gal | Acelerador |
| | A4429 | ALEXSEAL Accelerator Finish Primer 442 | 1 PT | Acelerador |

- 7. Proporción de mezcla**
 1 parte por volumen P..... ALEXSEAL Finish Primer 442 Base
 1 parte por volumen C4427 ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter
 15 - 25 % (vol.) de reducción R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer

Ejemplo: 1 : 1 : 1/2 = 25 % de reducción (disolvente) para aplicación por pulverización
 La cantidad de disolvente necesario puede variar según las condiciones de aplicación.
 Al 442 se le puede añadir disolvente hasta un 25% para aplicaciones finas y suaves como al usarlo de sellante donde no es necesario rellenar la superficie.

Sólo para uso profesional

Página 1 de 3

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. Revisión 2022

Slow Reducer puede ser usado para aplicaciones con rodillo o de altas temperaturas (>20°C).

Debido a sus propiedades físicas, el convertidor tiende a veces a formar pequeños cristales. Esta cristalización es un proceso natural, no es un signo de adulteración o deterioro y no supondrá ningún impacto negativo en la calidad.

8. Aplicación

| | |
|--|--|
| Viscosidad | Zahn n°2: ≈ 25 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 21 seg |
| Tamaño boquilla Pistola gravedad | 1,4 a 1,8 mm (0,055 a 0,071) - Convencional y HVLP |
| Tamaño boquilla pulverización | 1,6 mm (0,060) - Convencional y HVLP |
| Tamaño boquilla pulverización calderín | 1,2 a 1,6 mm (0,046 a 0,060) - Convencional y HVLP |
| Presión de atomización | 2,0 a 4,0 bares (30 a 60 PSI) - Convencional y HVLP |
| Presión del recipiente | 0,7 a 1,5 bares (10 a 22 PSI) - Convencional y HVLP |

Pulverización y cepillo

Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 100 - 220 micras (4 - 8 milésimas) por capa. Con esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) para una aplicación de 2 capas. El grosor mínimo recomendado de la película antes del lijado es de 75 micras (3 milésimas) DFT. El grosor máximo recomendado de la película para una aplicación por pulverización es de 3 capas con un total de 300 micras (12 milésimas) WFT, o 100 micras (4 milésimas) DFT.

NOTA: La pulverización seca puede deberse a una mala atomización de la pintura, a que la pistola se mantiene demasiado alejada de la superficie, a la alta temperatura del aire, a que el diluyente se evapora demasiado rápido o a que el revestimiento se aplica en condiciones de viento. Lijar hasta conseguir una superficie rugosa y uniforme y volver a pintar. Los agujeros pueden ser causados por disolventes atrapados en la película o por una técnica de aplicación incorrecta que puede dar lugar a defectos en la superficie final de la capa de acabado.

Acelerador

El A4429 ALEXSEAL Accelerator para la imprimación de acabado Finish Primer 442 se usa para reducir el tiempo de secado del ALEXSEAL Finish Primer 442. Cantidades adicionales de A4429 ALEXSEAL Accelerator para el Finish Primer 442 reducen la vida útil de la mezcla y no son recomendables.

Añada hasta un 12,5% del A4429 a la imprimación epoxi 442 catalizada, o 1 pinta de A4429 por cada galón de mezcla base-catalizador. El A4 también reemplaza dicha cantidad de disolvente. La mezcla para lograr una reducción de 12,5% usando el A4429 es 2 QT de base, 2 QT de catalizador y 1 PINTA de A4429. Ejemplo 1:1:1/4.

La mezcla para una reducción final del 25% usando este acelerador requerirá una reducción del 12,5% usando el A4429 y una reducción del 12,5% usando el *R4042 Epoxy Primer Reducer*. Ejemplo 1:1: 1/4: 1/4.

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 de secado máx. |
|---|---------------|----------------|----------------|----------------|-----------------------|
| Duración efectiva de la mezcla – | 12 hrs | 12 hrs | 12 hrs | 12 hrs | N/A |
| Duración de la mezcla - con A4429 ALEXSEAL Accelerator Finish Primer 442 | 6 hrs | 6 hrs | 6 hrs | 6 hrs | N/A |
| Libre de partículas | 90 min | 60 min | 45 min | 30 min | N/A |
| Seco para encintar - sin acelerador | 30 hrs | 24 hrs | 18 hrs | 14 hrs | N/A |
| Seco para encintar - con A4429 ALEXSEAL Accelerator para Finish Primer 442 | 24 hrs | 18 hrs | 14 hrs | 12 hrs | N/A |
| Totalmente seco – sin acelerador | 11 días | 9 días | 7 días | 5 días | N/A |
| Reaplicación con otra capa de ALEXSEAL Finish Primer 442 | 3 hrs mínimo | 2 hrs mínimo | 1 hora mínimo | 1 hora mínimo | 24 hrs máximo |
| Recubrir con otro producto incluyendo los compuestos de carenado, 302, 303, 328. Es necesario lijar después del tiempo máximo y antes de la capa final. | 12 hrs mínimo | 12 hrs mínimo | 12 hrs mínimo | 12 hrs mínimo | 24 hrs máximo |

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la incidencia de los rayos del sol, la calidad o tipo de reductor, y el grosor de la capa aplicada durante la aplicación, afectarán a los tiempos de añadidura, reaplicación, recubrimiento y secado. 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.