

Acrylic Topcoat X

技术资料: 450-5X
X 系列

- 1.简介** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X 是一种双组分面漆，结合了最新的丙烯酸和聚酯技术。ALEXSEAL Acrylic Topcoat X 专为游艇行业设计，可提供极高的光泽度和优异的图形深度。本产品易于涂装并具有极好的流平性。经过短时间固化后，即可以轻易对 ALEXSEAL Acrylic Topcoat X 进行打磨和抛光。其具有优良的色彩稳定性并可耐受紫外线、盐水、磨损和燃料。
- 2.应用范围** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X 在固化后易于擦亮/抛光。其可用于非长期浸于水下的外部区域。
- 3.颜色** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X 可按要求提供标准出厂包装颜色或定制颜色。根据色卡和产品简介选择产品编号。
- 4.涂布率** 未减薄催化的体积固体份：透明 47%，白色 60%，颜色 57%。
注释：涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。减薄剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比进行计算。
- | | 平方米/
升 | 平方米/
加仑 | 平方英尺/
加仑 | @ DFT 密度
微米 (密耳) |
|-------------|-----------|------------|-------------|---------------------|
| 实际值 | | | | |
| 常规空气喷涂设备 | 5.2 | 20 | 210 | 70 (3) |
| HVLP 空气喷涂设备 | 6.5 | 25 | 263 | 70 (3) |
- 5.基底预处理** 基底必须保持清洁、干燥，无灰尘、油脂、油类及其它污物。为达到最佳性能和附着力，推荐使用 ALEXSEAL Finish Primer 442。ALEXSEAL Finish Primer 442 须用 320 号砂纸打磨光滑。打磨后应在 4 天内（如果在室外应在 2 天内）涂装 ALEXSEAL Topcoat 以确保附着力。关于室内涂装延长长时间，请咨询销售代表。
- 6.商品名包装**
- | | | | |
|-----------------|-------|--|------------|
| Base Material | X... | ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (基体颜色) | 1 夸脱和 1 加仑 |
| Converter Spray | C5120 | ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray | 1 品脱和 ½ 加仑 |
| Acrylic Reducer | R5101 | ALEXSEAL Acrylic Reducer #1 | 1 夸脱和 1 加仑 |
| Acrylic Reducer | R5102 | ALEXSEAL Acrylic Reducer #2 | 1 夸脱和 1 加仑 |
| Accelerator | A5035 | ALEXSEAL Topcoat Accelerator | |
- 7.混合比例**
- | | | |
|-----------------|-------|--|
| 2 份 (体积比) | T... | ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (基体颜色) |
| 1 份 (体积比) | C5120 | ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray |
| 40% 至 60% (体积比) | R... | ALEXSEAL Acrylic Reducer (从以上列表中选择) |
- 实例：2: 1: 1.5 = 减薄 50%
所需的减水剂用量会因应用条件而异。混合后的材料在使用前必须过滤。必须使用适当大小的油漆过滤器对材料进行过滤
- 8.应用**
- 粘度 蔡恩 #2 标准杯: 约 18 - 22 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米: ● 14 - 18 秒,
ISO 3 毫米 ● 55-65 秒
- | | |
|----------------|--|
| 喷嘴尺寸 (重力喷枪) | 1.0 - 1.4 毫米 (0.039 - 0.055 英寸) - 常规 & HVLP |
| 喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪) | 1.6 毫米 (0.063 英寸) - 常规 & HVLP |
| 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) | 1.0 - 1.3 毫米 (0.039 - 0.051 英寸) - 常规 & HVLP |
| 喷雾压力 | 3.0 至 5.0 巴 (42 至 60 磅/平方英寸) - 常规 & HVLP |
| 罐压力 | 0.7 至 1.5 巴 (10 至 20 磅/平方英寸) - 常规 & HVLP |
| 无气喷涂设备 | 0.18 - 0.28 毫米 (0.007 - 0.011 英寸)
入口压力 3.0-5.0 巴 (42-70 磅/平方英寸) |
- 喷涂应用: 喷涂 2 次，每次涂装的湿膜厚度(WFT) 为 50 - 75 微米 (2 - 3 密耳)。两次涂装之间需有 20-60 分钟的半干时间。干燥后，2 层涂层的干膜厚度 (DFT) 为 40-60 微米 (1.5 - 2 密耳)。在喷涂应用过程中，最大推荐膜厚: 3 层涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 300 微米 (12 密耳)，或干膜厚度 (DFT) 为 100 微米 (4 密耳)。
- 促进剂: ALEXSEAL Topcoat 促进剂用于缩短 ALEXSEAL Acrylic Topcoat X 的干燥时间。每混合 (催

仅供专业人士使用

1/2

本数据表中的信息是基于我们的研究和开发水平。由于加工和应用的多样性，用户有必要根据预期的目的进行重新评估。Mankiewicz 对错误的应用和/或不当的使用不承担任何责任。产品的加工过程必须有完整的文件记录，包括涂料应用协议。 版本 01/24

Acrylic Topcoat X

技术资料: 450-5X
X 系列

化和减薄) 2 夸脱 (2 升) ALEXSEAL Acrylic Topcoat X, 最多可加入 3 盖或 30 毫升 (1 盎司) ALEXSEAL Topcoat 促进剂。过量促进剂可缩短活性期, 因此不推荐使用过量促进剂。

9. 活性期和干燥

最佳应用条件 - 最低温度: 15° C (60° F), 相对湿度 40%; 最高温度: 30° C (85° F), 相对湿度 80%。

最小再涂时间温度	15° C (60° F)	20° C (68° F)	25° C (77° F)	30° C (85° F)	最大干燥时间
活性期-近似值	6 小时	4 小时	3 小时	2 小时	不适用
活性期 - 使用 ALEXSEAL Accelerator	3 小时	3 小时	2 小时	2 小时	不适用
无尘	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	不适用
可抛光 - 未使用促进剂	36 小时	30 小时	24 小时	18 小时	不适用
带干 - 未使用 ALEXSEAL Accelerator	30 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
带干 - 使用 ALEXSEAL Accelerator	18 小时	12 小时	9 小时	6 小时	不适用
完全固化-未使用促进剂	21 天	18 天	14 天	10 天	不适用
半干后重新喷涂更多 ALEXSEAL Acrylic Topcoat X。	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	16 小时
外层加涂另一种产品最大时间后需要进行包括打磨在内的准备工作	24 小时	24 小时	18 小时	12 小时	24 小时

注释: 上表反映的是大致的最小和最大时间。在应用过程中, 表面温度、气流、有无直接日照、用量和/或减薄剂的选择、以及膜厚将会影响实际的粘附、再涂、加外涂层、以及干燥时间。干燥阶段的最低温度为 15° C (60° F)。最佳温度: 25° C (77° F)。最低应用温度应为 3° C (5.4° F), 高于露点。

仅供专业人士使用

2/2

本数据表中的信息是基于我们的研究和开发水平。由于加工和应用的多样性, 用户有必要根据预期的目的进行重新评估。Mankiewicz 对错误的应用和/或不当的使用不承担任何责任。产品的加工过程必须有完整的文件记录, 包括涂料应用协议。 版本 01/24