

Premium Topcoat 501

技术资料: 450-75
T 系列

1. 简介

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 是一款双组分聚氨酯涂料，用于内面和外面应用。ALEXSEAL Premium Topcoat 501 拥有高光泽润泽度从而具有优异的图像特性。本产品是专为游艇行业而开发的。本产品的特殊优势可确保能减少清洗和保养，同时还能保持游艇外观和性能。固化后，ALEXSEAL Premium Topcoat 501 具有优异的光泽度和颜色稳定性，甚至在严酷的气候环境中。此外，本产品还就有优异的抗 UV、耐盐水、耐磨和耐燃料性能。

2. 应用范围

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 可作为极佳的高光泽度面漆用于喷涂或刷涂。本产品可用于内面或外面而不受长期水浸的限制。

3. 颜色

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 可提供标准工厂配套颜色，并可根据客户需求提供定制化颜色。根据色卡和产品简介选择产品编号。

4. 涂布率

大量固体被催化未减薄：白色 42%，彩色 38%。

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计算。

	平方米/升	平方米/加仑	平方英尺/加仑	@干膜厚度微米(密耳)
理论值/刷涂和辊涂	6	22.7	244	75 (3)
实际值				
常规空气喷涂设备	3.6	13.6	146	75 (3)
HVLP 空气喷涂设备	4.5	17	183	75 (3)

5. 基底预处理

基底必须保持清洁、干燥，并且没有灰尘、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 400 号砂纸打磨光滑。

为确保附着力，打磨后，建议应在 4 天内（室外 2 天）涂装 ALEXSEAL Topcoat。

6. 商品名

基体材料	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色)	1 夸脱和 1 加仑
硬化剂 (喷涂)	C5051	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (喷涂)	1 夸脱和 1 加仑
硬化剂 (刷涂)	C5012	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (刷涂)	1 品脱和 1/2 加仑
硬化剂 (快)	R5070	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (快) (喷涂)	1 夸脱和 1 加仑
硬化剂 (中)	R5050	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (中) (喷涂)	
硬化剂 (慢)	R5030	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (慢) (喷涂)	
硬化剂 (刷涂)	R5015	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (刷涂)	
轧辊添加剂	A5018	ALEXSEAL Topcoat 501 轧辊添加剂	4 盎司
促进剂	A5035	ALEXSEAL Topcoat 促进剂	4 盎司

7. 配比

喷涂:

1 份 (体积比)	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色)
1 份 (体积比)	C5051	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (喷涂)
30-37% (体积比)	R....	ALEXSEAL Topcoat 减薄剂 (从以上列表中选择)

实例: 1 : 1 : 3/4 = 减薄 37 %

减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。

材料必须用大小合适的油漆过滤器过滤

8. 配比

刷涂和辊涂

2 份 (体积比)	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色)
1 份 (体积比)	C5012	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (刷涂)
16-33% (体积比)	R5015	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (刷涂)

实例: 2 : 1 : 1 = 减薄 33 %

仅供专业人士使用

第 1 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来

修订版次 08/2023

所需的降粘剂数量可能因应用条件而异。在施工过程中，可在事先混合好的涂料罐中加入额外的降粘剂，这将提高流动的一致性和效果。

注意：在将 A5018 Alexseal Topcoat Roll Additive 混合到混合的基料和转换器中后，有 15 分钟的诱导期，这将提高 A5018 Roll Additive 的性能和效果。之后加入还原剂，并在适当准备的表面上滚动。

材料必须用大小合适的油漆过滤器过滤

9. 应用

粘度 2 号粘度杯 (Zahn): 约 15-18 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米:
约 12-16 秒, ISO 3 毫米 ≈ 45-55 秒
喷嘴尺寸 (重力喷枪) 1.0 - 1.4 毫米 (0.040 - 0.050) – 常规 & HVLP
流体喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪)
1.6 毫米 (0.060) – 常规 & HVLP
流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) 1.0 - 1.3 毫米 (0.040 - 0.050) – 常规 & HVLP
喷雾压力 3.0-5.0 巴 (42-70 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP
罐压力 0.7-1.5 巴 (10-20 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP
无气设备 0.18 - 0.28 毫米 (0.007 - 0.011)
入口压力 3.0 - 5.0 巴 (42 - 70 磅/平方英寸)

喷涂应用:

进行 2-3 次喷涂，每层湿膜厚度 (WFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。两次涂装之间可允许有 20-60 分钟的半干时间。干燥后，2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 30-50 微米 (1.5-2 密耳) 干燥后，3 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 50-70 微米 (2-3 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 225 微米 (9 密耳)，或干膜厚度 (DFT) 为 75 微米 (3 密耳)。

刷涂/辊涂应用:

进行 2-3 次涂装，每层湿膜厚度 (WFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。每个涂层须干燥至带干阶段，12-24 小时。两次涂装之间，须用 320-400 号粗砂打磨。干燥后，2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 30-50 微米 (1.5-2 密耳) 干燥后，3 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 50-70 微米 (2-3 密耳)。

只能通过滚涂进行应用:

A5018 滚动添加剂是用来减少滚涂 501 时用刷子刷出的需要。A5018 滚动添加剂会让漆膜中的气泡在漆膜堆积前弹出。每混合 (催化和还原) 1 夸脱 (1 升) 的 ALEXSEAL 高级面漆 501，最多可以添加 1 瓶盖或 10 毫升 (1/3 盎司) 的 A5018 ALEXSEAL Topcoat 501 A5018 Roll Additive。

促进剂:

A5035 ALEXSEAL Topcoat 促进剂用于缩短 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 的干燥时间。每 2 夸脱 (2 升) 混合的 (催化的和减薄的) ALEXSEAL Premium Topcoat 501，最多可加入 1 盖子或 10 毫升 (1/3 盎司) 的 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。

仅供专业人士使用

第 1 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来 修订版次 08/2023

Premium Topcoat 501

技术资料: 450-75
T 系列

10. 活性期和干燥

最佳应用条件-最低: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高: 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	6 小时	4 小时	4 小时	不适用
活性期-使用 A5035 ALEXSEAL Topcoat 促进剂	3 小时	3 小时	2 小时	2 小时	4 小时
无尘	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	不适用
胶带干燥-未使用促进剂	36 小时	30 小时	24 小时	18 小时	不适用
胶带干燥-使用 A5035 ALEXSEAL Topcoat 促进剂	30 小时	24 小时	18 小时	12 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
粘附后再涂一层 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 的时间	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	16 小时
外层加涂另一种产品 预处理工作须包括打磨。	24 小时小时	24 小时小时	18 小时小时	12 小时小时	不适用

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)。最低应用条件应为 3°C (5.4°F), 高于露点。

仅供专业人士使用

第 1 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同, 使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来

修订版次 08/2023