

- 1. 简介** ALEXSEAL Spray Fair 328 是一款可喷涂型环氧树脂填充二道底漆, 为需要填充和整形的游艇提供理想产品。
ALEXSEAL Spray Fair 328 具有优异的应用、打磨和抗流挂特性。本产品易于混合且应用简便, 同时固化膜拥有出色的表面, 非常适合再涂覆其它 ALEXSEAL 产品。
- 2. 应用范围** ALEXSEAL Spray Fair 328 用于对所有经过适当处理的表面进行整形, 并可用于位于吃水线上下的表面。
- 3. 颜色** 混合物颜色: 棕褐色
基体材料: 棕褐色
硬化剂: 黄色
- 4. 涂布率** 大量固体被催化未减薄: 71 %
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	0,6	2,1	23	900 (36)
实际值				
常规空气喷涂设备	0,5	2,0	22	900 (36)
HVLP 空气喷涂设备	0,6	2,4	26	900 (36)
无气设备	0,7	2,8	30	900 (36)

- 5. 基材预处理** 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。
为确保最佳附着力, 在涂装底漆前, 基底必须用 36-60 号粗砂打磨和/或喷砂处理, 以确保体系的附着力。完整的整形体系需要对基底进行大量打磨。小于 3 毫米 (- 0.012 英寸) 的薄整形体系, 则只需要对轮廓面进行较少处理即可固着整形体系。在应用 ALEXSEAL Spray Fair 328 前, 大多数基底都需要涂覆底漆。
对于金属基底-通过适当的表面处理和在其基底上涂覆 ALEXSEAL Metal Primer 底漆, 可达到最佳力学和耐腐蚀性能。
对于 GRP 基底, 使用 ALEXSEAL Finish Primer 442 或 Super Build 302。在隔夜干燥后, 使用 ALEXSEAL Spray Fair 328 前, ALEXSEAL Primer 须经过 60-80 号粗砂打磨。
有关在基底上的客制化应用 (包括环氧树脂) 的详细情况, 请联系您的 ALEXSEAL 代表。
- 6. 商品名**
- | | | |
|------|-------------------------------------|------------|
| 基体材料 | P3280 ALEXSEAL Spray Fair 328 | 1 加仑 |
| 硬化剂 | C3287 ALEXSEAL Spray Fair 328 硬化剂 | 1 加仑 |
| 减薄剂 | R3040 ALEXSEAL High Build Epoxy 减薄剂 | 1 夸脱和 1 加仑 |
- 7. 配比**
- 1 份 (体积比) P3280 ALEXSEAL Spray Fair 328
1 份 (体积比) C3287 ALEXSEAL Spray Fair 328 硬化剂
减薄 10-25% (体积) R3040 ALEXSEAL High Build Epoxy 减薄剂
实例: 1 : 1 : ¼ = 减薄 12.5%
实例: 1 : 1 : ½ = 减薄 25%
- 基体和硬化剂混合后, 可以有 15 分钟的诱导期, 然后加入减薄剂并再次搅拌。
减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。
注释: 因粘度高, 需要使用大喷嘴和压力罐。
- 8. 应用**
- | | |
|----------------|--|
| 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) | 2.2 -2.8 毫米(0.08-0.110 英尺) - 常规 & HVLP |
| 喷雾压力 | 3.0-5.0 巴 (44-73 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP |
| 罐压力 | 1-1.5 巴 (15-22 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP |

仅供专业人士使用

第1页, 共页

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

无气设备 尖顶 0.50 毫米 / 60° - 0.60 毫米 / 60°(0.020 / 60° - 0.024 / 60°)
入口压力 3 - 5 巴 (44 - 70 磅/平方英寸)

ALEXSEAL Spray Fair 328 的组分具有不同颜色来确保能充分混合。混合后，材料的颜色应为均一颜色。如果材料没有充分混合，可导致此批次不当固化。可通过慢速搅拌机进行机械混合或人工混合。避免混合过程产生气泡。

喷涂应用

进行 3 次喷涂，每层湿膜厚度 (WFT) 为 400-500 微米 (16-20 密耳)。干燥后，3 层涂膜的干膜厚度 (DFT) 为 700-900 微米 (28-36 密耳)，减薄 25%。每层涂层的最大干膜厚度为 500 微米 (20 密耳)。在一次喷涂应用中，最大推荐膜厚：3 层涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 1500 微米 (60 密耳)，或干膜厚度 (DFT) 为 900 微米 (36 密耳)。在没有经过隔夜固化和表面打磨后，不得喷涂超过 3 层涂膜。

ALEXSEAL Spray Fair 328 须要经过 80-120 号粗砂成片打磨。用 120 号或更细的粗砂成片打磨，将有助于防止砂子的打磨痕迹透过面漆体系。

注释： 本产品为一款溶剂型可喷涂整形混合物。在厚涂膜的上面涂覆相同产品或其它产品的速度太快，以及温度过低或干燥时间过短，都会导致溶剂滞留。Mankiewicz Gebr. & Co. 对所有损害均不承担任何责任。

9. 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%。

最少重涂时间的温度	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	8 小时	8 小时	8 小时	8 小时	8 小时
干燥至可打磨时间	3 - 4 天	2 天	1 天	1 天	不适用
干燥	2 周	1 周	5 周	4 周	不适用
粘附后再涂另一层 ALEXSEAL Spray Fair 328 的时间	4 小时	2 小时	1 小时	1 小时	24 小时
注意：最低使用条件（温度）必须在露点 3°C (5.4°F) 之上。					
备注：上表中提及的时间，仅供参考。实际数值会因施工过程中的温度、空气流速、有无直接日照、稀释比例、涂膜厚度等工艺参数的不同有所波动。干燥固化温度应大于 15° C (60° F),理想温度 25° C (77° F)。					

仅供专业人士使用

第2页，共页

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