

Super Fair 212

P2121

1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL Super Fair 212 ist ein lösemittelfreier Leichtgewichtspachtel auf Epoxidharzbasis und damit ein ideales Produkt zum Spachteln von Yachten. ALEXSEAL Super Fair 212 zeichnet sich u.a. durch exzellente Applikationseigenschaften, sehr gute Schleifbarkeit und Standfestigkeit aus. Das Material ist leicht zu mischen und aufzutragen. Der ausgehärtete Film lässt sich gut mit anderen Materialien aus dem ALEXSEAL Yacht Coatings System überarbeiten.

2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL Super Fair 212 wird zur Egalisierung aller werkgerecht vorbereiteten Untergründe ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet. Bei Anwendung unterhalb der Wasserlinie muss ALEXSEAL Super Fair 212 mit ALEXSEAL Finish Primer 442 beschichtet werden.

3. Farbton

Endfarbton: Hellgrau
 Stamm-Material: Hellgrün
 Dickflüssiges Stamm-Material: Hellgrün
 Reaktionskomponente: Grau
 Beschl. Reaktionskomponente: Rot

4. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt (Vol.) angesetzt, unverdünnt: 100 %; Dichte: 0,8 g / cm³
 Die Ergiebigkeit von ALEXSEAL Super Fair 212 richtet sich nach der Höhe des Spachtels und der Größe des Untergrundes.

Hinweis: Ergiebigkeit wird für Stamm-Material und Reaktionskomponente angegeben.

	m ² / Liter	m ² / gal	sq. ft. / gal	TSD in mm (mils)
Theoretisch	1	3,8	41	1 (40)
Praktische Ergiebigkeit bei durchschnittlicher Schichtdicke	0,15	0,6	6,4	6 (1/4)
	0,11	0,44	4,8	8 (3/8)
	0,07	0,29	3,2	10 (1/2)

5. Untergrundbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.

Zur Erzielung einer optimalen Haftung muss der Untergrund vor dem Spachteln geschliffen und / oder gestrahlt (Körnung P36 - P60) werden. Bei hoch aufbauenden Spachtelschichten ist eine stark aufgeraute Oberfläche erforderlich. Dünne, weniger als 3 mm hohe Spachtelschichten benötigen lediglich eine leicht aufgeraute Oberfläche, um zu haften.

Metallische Substrate - Optimale mechanische Beständigkeit sowie Korrosionsfestigkeit werden durch die empfohlene Untergrundbehandlung und die Vorbehandlung mit ALEXSEAL Protective Primer 161 erzielt. ALEXSEAL Super Fair 212 kann innerhalb von 6 Monaten ohne Zwischenschliff direkt auf ALEXSEAL Protective Primer 161 aufgetragen werden.

GFK-Substrate - Auf GFK-Substraten wird ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442 oder Protective Primer 161 auf entsprechend vorbehandelten Untergründen aufgetragen. Vor der Applikation von ALEXSEAL Super Fair 212 sollte der über Nacht gehärtete ALEXSEAL Primer mit einer Körnung von P60 - P80 geschliffen werden (Ausnahme: 161, siehe technisches Datenblatt des 161).

Für Beschichtungen auf Untergründen wie z.B. Epoxidharz setzen Sie sich bitte mit einem ALEXSEAL Vertreter in Verbindung.

6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen

Stamm-Material	P2121	ALEXSEAL Super Fair 212 Std. Base	½ Gal, 2 Gal
Dickfl. Stamm-Material	P2123	ALEXSEAL Super Fair 212 Thick Base	½ Gal, 2 Gal
Reaktionskomponente	C2127	ALEXSEAL Super Fair 212 Std. Converter	½ Gal, 2 Gal
Beschl. Reaktionskomp.	C2128	ALEXSEAL Super Fair 212 Fast Converter	½ Gal, 2 Gal

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 1 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden. Ausgabe 01/2023

Super Fair 212

P2121

7. Mischungsverhältnis Nach Volumen: 1 : 1 (Base : Converter)
 Nach Gewicht: 1 : 1 (Base : Converter)

ALEXSEAL Super Fair 212 darf nicht verdünnt werden.

8. Verarbeitungsverfahren Arbeitsgeräte: Spachtel, Kelle, geradkantige Arbeitsmittel

Die Komponenten von ALEXSEAL Super Fair 212 haben unterschiedliche Farbtöne, um die Mischung zu kontrollieren. Nach dem Mischen sollte der Spachtel einen homogenen Farbton annehmen. Wenn das Stamm-Material und die Reaktionskomponente nicht vollständig vermischt sind, kann ein fehlerhaft ausgehärtetes Material entstehen. Die Mischung kann mechanisch mit langsam drehenden Rührern oder manuell erfolgen. Keine Schnellrührer verwenden. Bei der Vermischung muss die Einarbeitung von Luftblasen vermieden werden.

Das Material lässt sich leicht mit Spachtel oder Kelle auftragen. Um Luft einschließen zu vermeiden, sollte es in dünnen Schichten appliziert werden bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. Anschließend mit einem geradkantigen Gegenstand abziehen.

Zur Reinigung der Arbeitsgeräte kann R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer verwendet werden. ALEXSEAL Super Fair 212 sollte mit P36 – P120 Körnung geschliffen werden. Eine Körnung von P80 oder feiner verhindert das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau.

9. Topfzeit und Trocknung Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max.Trocknungszeit
Topfzeit mit C2127 ALEXSEAL Super Fair 212 Std. Converter	1 h	50 Min	40 Min	30 Min	N/A
Topfzeit mit C2128 ALEXSEAL Super Fair 212 Fast Converter	45 Min	35 Min	25 Min	15 Min	N/A
Schleifbar mit C2127 ALEXSEAL Super Fair 212 Std. Converter	36 h	24 h	18 h	12 h	N/A
Schleifbar mit C2128 ALEXSEAL Super Fair 212 Fast Converter	15 h	10 h	8 h	4 h	N/A

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Verwenden Sie den Fast Converter unter 15°C. Nicht unter 10°C oder über 40°C verwenden. Bei Bedingungen außerhalb dieses Bereichs kann es schwieriger sein, korrekte Anwendungs- und Aushärtungsergebnisse zu erzielen.

Das Auftragen einer zweiten Schicht ALEXSEAL Super Fair 212 sollte nach der Mindest-Trocknungszeit erfolgen. Empfohlen wird ein Zwischenschliff mit P36 - P60 Körnung, um die Haftung zwischen den Schichten des 212 zu gewährleisten. Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 302, 303, 328 und 442 nach der Mindest-Trocknungszeit und nach den Schleifarbeiten mit P36 bis P120 Körnung. Abschließend sollte mit P80 Körnung oder feiner geschliffen werden, um das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau zu verhindern.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden. Ausgabe 01/2023

www.alexseal.com