

**1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL Waterborne Topcoat ist ein wasserverdünnbarer Zweikomponentenlack auf Polyurethanbasis. Selbst unter extremen Klimabedingungen ist der ausgehärtete Lackfilm hochgradig glanz- und farbtourenbeständig; des Weiteren ist er abrieb- und kratzfest sowie beständig gegen Lösemittel, Chemikalien, synthetische Kühlmittel und Hydrauliköle. ALEXSEAL Waterborne Topcoat wurde durch die IMO-Resolution MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) als schwer entflammbare Schiffsfarbe zugelassen.

**2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL Waterborne Topcoat wird beispielsweise in Maschinenräumen und Schränken genutzt. Das Material sollte nicht direkt auf Maschinen eingesetzt werden, da die Hitze zu Glanz- und Farbtonveränderungen führen kann. Diese beeinträchtigen jedoch nicht die Schutzeigenschaften der Lackierung.

**3. Farbton** ALEXSEAL Waterborne Topcoat ist verfügbar in weißen Farbtönen (Standardgebände).

**4. Ergiebigkeit** Festkörper angesetzt ohne Verdünnung: 46 %.  
Beim Auftragen von 2 Schichten oder Arbeitsgängen ist die Ergiebigkeit wie folgt:  
*Hinweis: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünnung wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.*

|   | m <sup>2</sup> / Liter | m <sup>2</sup> / Gal | sqft. <sup>2</sup> / Gal | TSD in µm |
|---|------------------------|----------------------|--------------------------|-----------|
| <b>Theoretisch</b> / Streichen und Rollen | 12                     | 45                   | 484                      | 40 – 50   |
| <b>Praktisch</b>                          |                        |                      |                          |           |
| Druckluftspritzen                         | 7,2                    | 27,2                 | 293                      | 40 – 50   |
| HVLP Spritzen                             | 8,4                    | 31,7                 | 342                      | 40 – 50   |

**5. Untergrundvorbereitung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Aufgrund seiner guten Haftungseigenschaften kann ALEXSEAL Waterborne Topcoat direkt auf Fiberglas appliziert werden

**6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen**

|                |       |                                       |       |
|----------------|-------|---------------------------------------|-------|
| Stamm Material | W.... | ALEXSEAL Waterborne Topcoat (Basis)   | 1 Gal |
| Härter         | C9929 | ALEXSEAL Waterborne Topcoat Converter | 1 Qt  |
| Verdünner      |       | Destilliertes Wasser                  |       |

**7. Mischungsverhältnis**

|                    |                |       |                                       |
|--------------------|----------------|-------|---------------------------------------|
| Druckluftspritzen: | 4 Volumenteile | W.... | ALEXSEAL Waterborne Topcoat (Basis)   |
|                    | 1 Volumenteil  | C9929 | ALEXSEAL Waterborne Topcoat Converter |
|                    | 10 - 15 % Vol. |       | Destilliertes Wasser                  |

Beispiel: 4 : 1 : 1/2 bis 3/4 = 20 % Verdünnung

|                       |                |       |                                       |
|-----------------------|----------------|-------|---------------------------------------|
| Streichen und Rollen: | 4 Volumenteile | W.... | ALEXSEAL Waterborne Topcoat (Basis)   |
|                       | 1 Volumenteil  | C9929 | ALEXSEAL Waterborne Topcoat Converter |
|                       | 5 - 10 % Vol.  |       | Destilliertes Wasser                  |

Beispiel: 4 : 1 : 1/4 bis zu 1/2 = 5 - 10 % Verdünnung

Die erforderliche Verdünnungszugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

Das angesetzte Material muss vor der Applikation gesiebt werden.

ALEXSEAL Waterborne Topcoat und ALEXSEAL Waterborne Topcoat Converter werden mit einem Schnellrührer für zirka zwei Minuten gemischt; anschließend wird die Verarbeitungviskosität durch Zugabe von Wasser eingestellt.

**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.

# Waterborne Topcoat

Technisches Datenblatt: 341-26  
**W Serie**

## 8. Verarbeitungshinweise

|                          |   |
|--------------------------|---|
| Auslaufzeit              | Zahn Nr.2: ≈ 37 - 50 s, DIN 4 Becher 4 mm: ≈ 30 - 40 s  |
| Düsengröße (Fließbecher) | 1,0 bis 1,4 mm (0,040 bis 0,050) - Konventionell & HVLP |
| Düsengröße (Saugbecher)  | 1,2 bis 1,6 mm (0,046 bis 0,060) - Konventionell & HVLP |
| Düsengröße (Druckkessel) | 1,0 bis 1,2 mm (0,040 bis 0,042) - Konventionell & HVLP |
| Druck                    | 3,0 bis 3,5 bar (42 bis 50 PSI) - Konventionell & HVLP  |
| Druckkessel              | 0,7 bis 1,5 bar (10 bis 20 PSI) - Konventionell & HVLP  |

**Druckluftspritzen:** Es werden 2 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 30 - 40 µm mit 60 Minuten Zwischenablüfzeit aufgetragen, was einer Trockenschichtdicke (TSD) von insgesamt 30 - 40 µm entspricht. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 60-80 µm NSD bzw. 30 - 40 µm TSD betragen.

**Streichen/Rollen:** Es werden 2 Schichten mit einer NSD von je 30 - 40 µm aufgetragen. Die Trocknungszeit pro Film beträgt 12 - 24 Stunden bis die jeweilige Schicht abklebfest ist. Zwischenschleifen mit 320 - 400 Schleifpapier ist erforderlich. Nach zwei Schichten wird eine TSD von insgesamt 30 - 40 µm erreicht. Die Gesamtschichtdicke pro Applikation sollte höchstens 60-80 µm NSD bzw. 30-40 µm TSD betragen.

## 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 Minimal-Trocknungszeit   | 15°C (60°F) | 20°C (68°F) | 25°C (77°F) | 30°C (85°F) | Max. Zeit |
|---|-------------|-------------|-------------|-------------|-----------|
| Topfzeit - ca.  | 2 - 3 h     | 2 - 3 h     | 2 h         | 1 ½ h       | N/A       |
| Staubtrocken (bei 60% rF)   | 4 h         | 3 h         | 2 h         | 1 h         | N/A       |
| Klebestreifen-trocken   | 26 h        | 24 h        | 18 h        | 12 h        | N/A       |
| Voll belastbar  | 21 Tage     | 18 Tage     | 14 Tage     | 12 Tage     | N/A       |
| Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Waterborne Topcoat                                  | 90 min      | 60 min      | 60 min      | 60 min      | 24 h      |
| Überarbeitbar mit anderen Produkten. Eine Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig. | 24 h        | 24 h        | 18 h        | 12 h        | N/A       |

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdünner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

**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.