

1. Wstęp

System podkładu metalicznego / powłoki bezbarwnej seria M ALEXSEAL to dwustopniowy system zaprojektowany specjalnie w celu umożliwienia równomiernego nanoszenia metalicznego podkładu na duże powierzchnie. Następnie nakładana jest warstwa nawierzchniowa ALEXSEAL Clear Coat, która uszczelnia, chroni i jest odporna na trudne warunki środowiska morskiego.

2. Zakres aplikacji

System podkładu metalicznego/powłoki bezbarwnej serii M ALEXSEAL może być stosowany na wewnętrzne lub zewnętrzne obszary jachtu, które NIE są trwale zanurzone w wodzie.

3. Kolor

Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat jest dostępny w standardowych kolorach przygotowanych fabrycznie oraz w kolorach niestandardowych dostarczanych na zamówienie. Numery seryjne znajdują się na karcie kolorów i w cenniku.

4. Pokrycie metaliczne

Części stałe bez rozcieńczania: 25–40% (w zależności od koloru)

Uwaga: Wskaźniki pokrycia metalicznego podkładu ALEXSEAL Metallic Base Coat są obliczane dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.

Pokrycie metalicznego podkładu	m ² /litr	m ² /gal	stopa kw./gal	przy DFT (grubość warstwy suchej) w µm
Teoretyczne	10,5	40	428	25
Praktyczny				
Części konwencjonalnego sprzętu do natrysku pneumatycznego i wielowarstwowe/wielokrotne natryski	2,45	9,29	100	25
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego do płaskich paneli lub do jednorazowego natrysku kadłuba	4,41	16,72	180	25

5. Wstępna obróbka podłoża

Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń. Aby uzyskać optymalną wydajność i przyczepność, należy użyć środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442. Końcowa warstwa środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442 powinna być gładko przeszlifowana suchym papierem ściernym o ziarnistości 320–400 lub mokrym papierem ściernym o ziarnistości 500–600.

W przypadku prac remontowych skontaktuj się z przedstawicielem handlowym. Integralność starej powłoki może mieć wpływ na decyzję o zastosowaniu środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442.

6. Nazwy handlowe

Materiał bazowy	M....	Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat (kolor bazowy)	1 kwarta i 1 galon
Konwerter	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 kwarta i 1 galon
Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej Reducer Medium	R5050	Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium	1 kwarta i 1 galon

7. Stosunek mieszania

5 części objętościowo	M....	Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat (kolor bazowy)
1 część objętościowo	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 części lub 50% objętościowo		Rozcieńczalnik do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer) (patrz wyżej)

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 1 z 3

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby. wersja 06/2023

8. Aplikacja

Przykład: 5: 1: 3 = rozcieńczenie 50%

Nie używać przyspieszacza na metalicznym podkładzie.

Lepkość	Zahn nr 2: ≈ 15–17 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 14–18 sek.
Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego	1,2–1,4 mm (0,047–0,055 cala)
Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego	1,0–1,2 mm (0,039–0,047 cala)
Ciśnienie rozpraszające	3,0–5,0 bar (42–70 PSI) Uwaga: 4 bary (50 PSI) są optymalne
Ciśnienie agregatu	0,7–1,2 bar (10–15 PSI)

Aplikacja przez rozpylanie

Krok 1: Nałożyć 2 warstwy pośrednie metalicznego podkładu ALEXSEAL Metallic Base Coat do grubości pojedynczej mokrej powłoki (WFT) 25–50 mikronów. Oczekaj od 30 minut do 4 godzin, aby zapewnić przyczepność między nałożeniem powłok. Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie 20–40 mikronów w przypadku nakładania dwóch powłok. Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 150 mikronów WFT lub 50 mikronów DFT.

Niektóre kolory mogą wymagać dodatkowego mistcoat/dropcoat w celu uzyskania jednolitego wykończenia. Można ją nakładać metodą mokro na mokro lub po wyschnięciu poprzedniej warstwy. Powłoka mgiełkowa/powłoka kropelkowa pozwoli uniknąć różnic w odcieniach i efektu zmętnienia.

Krok 2: Po wyschnięciu Metallic Base Coat minimum 3 godziny w 30°C, dłuższe czasy dla niższych temperatur, patrz tabela poniżej, maksymalnie 12 godzin w 25°C, nakładamy ALEXSEAL Clear Coat w celu uszczelnienia Metallic Base Coat. Więcej informacji można znaleźć w TDS danego lakieru nawierzchniowego ALEXSEAL.

Niektóre bardzo szorstkie metaliki mogą wymagać kolejnej warstwy lakieru bezbarwnego. Czas nakładania zależy od temperatury i wilgotności: szczegółowe informacje znajdują się w tabeli poniżej. Uwaga: Taśmę pokrytą lakierem bezbarwnym należy jak najszybciej usunąć, np. po 2 godzinach.

Krok 3: Aby uzyskać wyższy stopień połysku może być konieczne nałożenie kolejnego lakieru bezbarwnego ALEXSEAL. Wymagane jest dokładne przeszlifowanie lakieru bezbarwnego. Grafika może być dodana pomiędzy etapem 2 i 3. Uwaga: ważne jest, aby nie przebić się przez lakier bezbarwny podczas szlifowania, może to wpłynąć lub zmienić kolor metalicznego lakieru bazowego.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 2 z 3

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby. wersja 06/2023

9. Okres przechowywania i schnięcia

Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) wilg. wzgl. 40% do maks. 30°C (85°F) wilg. wzgl. 80%

Temperatura dla minimalnego czasu schnięcia	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Czas maks.
Okres przechowywania w przybliżeniu – Metaliczny podkład	12 godzin	10 godzin	8 godzin	6 godzin	n/d
Nanieść kolejną powłokę metalicznego podkładu na metaliczny podkład po przyczepieniu.	45 min	30 min	30 min	30 min	4 godzin
Nakładanie bezbarwnej warstwy wierzchniej Alexseal Premium Topcoat 501 Clear na metaliczny podkład Metallic Base Coat					
przy 20% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 24 godz.	3 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	24 godzin
przy 50% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	24 godzin
przy 80% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	24 godzin
Uwaga: Dla klimatu tropikalnego (> 30°C (85°F) lub 25°C (77°F) i RH> 50%) maks. czas powlekania metalicznego podkładu będzie skrócony do 6 godzin.					
Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną długość czasu podczas aplikacji wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie działanie promieni słonecznych, ilość rozcieńczalnika i grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F). Należy zapewnić minimalną temperaturę aplikacji 3°C (5,4°F) powyżej punktu rosy.					

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 3 z 3

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby. wersja 06/2023