

# Premium Topcoat 501

Hoja de datos técnicos: 450-75  
**T series**

## 1. Introducción

*ALEXSEAL Premium Topcoat 501* es un revestimiento de dos componentes con base de poliuretano, diseñado para aplicaciones en exteriores e interiores. *ALEXSEAL Premium Topcoat 501* tiene un acabado efecto mojado de alto brillo que proporciona una imagen de alta distinción. Este producto ha sido desarrollado especialmente para la industria náutica. Las características especiales del producto aseguran una reducción en los procesos de limpieza y mantenimiento, mientras que preservan la apariencia y el valor de su yate. Una vez seco, el *ALEXSEAL Premium Topcoat 501* ofrece valores excelentes de brillo y estabilidad de color, incluso bajo condiciones climáticas extremas. Además, el material es muy resistente a los rayos UV, a la sal del agua, a la abrasión y al combustible.

## 2. Ámbito de aplicación

*ALEXSEAL Premium Topcoat 501* se usa como revestimiento de alto-brillo extreme en aplicaciones por pulverización o con brocha. Se puede usar para interiores y exteriores en áreas no sujetas a una inmersión permanente en agua.

## 3. Color

*ALEXSEAL Premium Topcoat 501* está disponible en colores empaquetados en fábrica y, bajo solicitud, en colores personalizados. Vea la carta de colores o vea la presentación del producto para los números de referencia.

## 4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: blancos 42%, colores 38 %.

*Nota: rendimiento se han calculado para la base y el catalizador. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base+catalizador.*

	m <sup>2</sup> / litro	m <sup>2</sup> / galón	Piés <sup>2</sup> / galón	DTF en µm (milésimas)
<b>Theoretical / Brocha y Rodillo</b>	6	22.7	244	75 ( 3 )
<b>Práctico</b>				
Aplicación por aire convencional	3.6	13.6	146	75 ( 3 )
Aplicación con HVLP	4.5	17	183	75 ( 3 )

## 5. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación. Para lograr un funcionamiento y una adhesión óptimos se recomienda la imprimación *ALEXSEAL Finish Primer 442*. El lijado final del *ALEXSEAL Finish Primer 442* debería ser con lija de agua de grano 280-400.

Se recomienda que el *ALEXSEAL Topcoat* se aplique en menos de 4 días, o 2 días en exteriores, después del lijado para asegurar la adhesión.

## 6. Nombres comerciales

Catalizador en Espray	T....	<i>ALEXSEAL Premium Topcoat 501</i> (Base Color)	1 QT & 1 Gal
Catalizador a brocha	C5051	<i>ALEXSEAL Topcoat Converter Spray</i>	1 QT & 1 Gal
Disolvente rápido	C5012	<i>ALEXSEAL Topcoat Converter Brush</i>	1 Pt & ½ Gal
Disolvente medio	R5070	<i>ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast</i> (spray)	1 QT & 1 Gal
Disolvente Lento	R5050	<i>ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium</i> (spray)	1 QT & 1 Gal
Disolvente (a brocha)	R5030	<i>ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow</i> (spray)	1 QT & 1 Gal
Aditivo para rodillos	R5015	<i>ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush</i>	1 QT & 1 Gal
Aditivo para rodillos	A5018	<i>ALEXSEAL 501 Topcoat Roll Additive</i>	4 Onzas
	A5035	<i>ALEXSEAL Topcoat Accelerator</i>	4 Onzas

**Sólo para uso profesional**

**Página 1 de 3**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura. Rev. 08/2023

# Premium Topcoat 501

Hoja de datos técnicos: 450-75  
**T series**

**7. Proporción de mezcla**  
Pulverización: 1 parte por volumen T.... ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Color base)  
1 parte por volumen C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray  
30 a 37 % por volumen R.... ALEXSEAL Topcoat Reducer (elija de la lista siguiente)  
Ejemplo: 1 : 1 :  $\frac{3}{4}$  = 37 % de disolvente  
La cantidad de disolvente necesario puede variar según de las condiciones de aplicación.  
El material debe filtrarse a través de un filtro de pintura decente.

**8. Proporción de mezcla**  
Pincel y Rodillo: 2 partes por volumen T.... ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Color base)  
1 parte por volumen C5012 ALEXSEAL Topcoat Converter Brush  
16 a 33 % por volumen R5015 ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush  
Ejemplo: 2 : 1 : 33 % de disolvente  
La cantidad de disolvente necesario puede variar según de las condiciones de aplicación.  
Se puede añadir un reductor adicional al bote de pintura previamente mezclado durante la aplicación y mejorará la consistencia del flujo y los resultados.

Nota: Un periodo de inducción de 15 minutos después de mezclar el A5018 Alexseal Topcoat Roll Additive en la base mezclada y el convertidor, mejorará el rendimiento y los resultados del A5018 Roll Additive. Añada después el reductor y pase el rodillo sobre la superficie preparada adecuadamente.

El material debe filtrarse a través de un filtro de pintura decente.

**9. Aplicación**  
Viscosidad Zahn n°2: ≈ 15 - 18 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 12 - 16 seg, **ISO 3mm** ≈ 45-55 sec  
Tamaño boquilla Pistola gravedad 1,0 hasta 1,4 mm (0,040 hasta 0,050) - Convencional y HVLP  
Tamaño boquilla bote sifón 1,6 mm (0,060) - Convencional y HVLP  
Tamaño boquilla pulverización calderin 1,0 a 1,3 mm (0,040 a 0,050) - Convencional y HVLP  
Presión de atomización 3,0 a 5,0 bares (42 a 70 PSI) - Convencional y HVLP  
Presión del calderin 0,7 a 1,5 bares (10 a 20 PSI) - Convencional y HVLP  
Equipo 'Airmix' 0,18 hasta 0,28 mm (0,007 hasta 0,011)  
Presión de entrada 3,0 a 5.0 bares (42 a 70 PSI)

Aplicación por pulverización: Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) por capa. Permita 20 - 60 minutos de adhesión entre capas. Con esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 30 - 50 micras (1,5 - 2 milésimas) para una aplicación de 2 capas. Para una aplicación de 3 capas, conseguirá un grosor en seco (DFT) de 50 - 70 micras (2 - 3 mils). El espesor máximo de película recomendado durante una aplicación por pulverización es de 3 capas para un total de 225 micras (9 milésimas) WFT, o 75 micras (3 milésimas) DTF.

Aplicación con brocha/rodillo: Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) por capa. Cada capa debería secar hasta la etapa de 'seco para encantar' 12 - 24 horas. Lije con grano 320 - 400 entre capas. Con esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 30 - 50 micras (1,5 - 2 milésimas) para una aplicación de 2 capas. Para una aplicación de 3 capas, conseguirá un grosor en seco (DFT) de 50 - 70 micras (2 - 3 mils).

Aplicación sólo con rodillo: El aditivo para rodillos A5018 se utiliza para reducir la necesidad de volcar con una brocha cuando se aplica el Topcoat 501 con rodillo. El aditivo para rodillo A5018 permitirá que las burbujas de la película salgan antes de que la película de pintura se tache. Por cada mezcla (catalizada y reducida) de 1 cuarto de galón (1 litro) de ALEXSEAL Premium Topcoat 501, se puede añadir un máximo de 1 tapón o 10 ml (1/3 de onza) de A5018 ALEXSEAL Topcoat 501 A5018 Roll Additive.

**Sólo para uso profesional**

**Página 2 de 3**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación erróneo y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura. Rev. 08/2023

# Premium Topcoat 501

Hoja de datos técnicos: 450-75  
**T series**

**Acelerador:**

El A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator se usa para reducir el tiempo de secado del ALEXSEAL Premium Topcoat 501. Para cada 2 Cuartos (2 litros) de mezcla (catalizador y redactor) de ALEXSEAL Premium Topcoat 501, debe añadir un máximo de 1 vaso o 10 ml ( $\frac{1}{3}$  onzas) de A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator. Añadir más cantidad de acelerador reduce la vida útil de la mezcla y no es recomendable.

**9. Pot life and Drying**

Margen ambiental para aplicación óptima - min. 15°C (60°F) 40% RH hasta max. 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (20,00°C)	25°C (25,00°C)	30°C (29,44°C)	Tiempo de secado máx.
Duración efectiva de la mezcla – aprox.	6 hrs	6 hrs	4 hrs	4 hrs	N/A
Duración de la mezcla – con acelerador A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator	3 hrs	3 hrs	2 hrs	2 hrs	4 hrs
Libre de partículas	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Seco para encintar - sin acelerador	36 hrs	30 hrs	24 hrs	18 hrs	N/A
Duración de la mezcla – con acelerador A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator	30 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Totalmente seco – sin acelerador	21 días	18 días	14 días	10 días	N/A
Revestimiento después de añadir capas adicionales de ALEXSEAL Premium Topcoat 501	90 min	60 min	45 min	30 min	16 hrs
Revestimiento con otro producto. Es necesaria un preparación con lijado	24 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la incidencia de los rayos del sol, la calidad o tipo de reductor, y el grosor de la capa aplicada durante la aplicación, afectarán a los tiempos de añadidura, reaplicación, recubrimiento y secado. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F). Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.

**Sólo para uso profesional**

**Página 3 de 3**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación erróneo y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura.

Rev. 08/2023