

Deckfiller 252

1.简介

ALEXSEAL Deckfiller 252 是一种无溶剂型、环氧、轻质填充剂,用于柚木甲板体系涂装前的甲板整形。ALEXSEAL Deckfiller 252 具有优异的混合、涂装和打磨性能。其易于处理,且固化后的漆膜为游艇甲板的最终效果提供了可靠基础。

2.应用范围

ALEXSEAL Deckfiller 252 用于对已打底的钢质或铝质甲板进行整形。

3.颜色

混合物颜色: 浅棕色
 基体: 浅蓝
 硬化剂: 褐色

4.涂布率

固体催化体积(未减薄): 100%
 固化材料密度: 0.5 克/平方厘米
 注释: 涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。

	平方米/ 升	平方米/ 加仑	平方英尺/ 加仑	@ DFT 密度 毫 米(密耳)
理论值	1	3.8	41	1 毫米 (1/25")
平均厚度条件下的涂布率	0.15	0.6	6.4	6 毫米 (1/4")
	0.11	0.44	4.8	8 毫米 (3/8")
	0.07	0.29	3.2	10 毫米 (1/2")

5.基底预处理

基底必须保持清洁、干燥,无灰尘、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。

金属和 GRP 基底 - 通过适当的表面准备工作和用 ALEXSEAL Protective Primer 161 对基底进行打底,可实现最佳的机械和耐腐蚀性能值。ALEXSEAL Deckfiller 252 可直接涂装于 ALEXSEAL Protective Primer 161 (无需打磨且长达 6 个月)。

6.商品名包装

Standard Base P2520 ALEXSEAL Deckfiller 252 Base 2 加仑
 Standard Converter C2527 ALEXSEAL Deckfiller 252 Converter 2 加仑

7.配比

体积比 1:1 (基体:硬化剂)
 重量比 1:1 (基体:硬化剂)

切勿将 ALEXSEAL Deckfiller 252 减薄。

8.应用

应用工具: 泥刀、抹刀、直边工具

ALEXSEAL Deckfiller 252 的组分有不同颜色来控制混合过程。混合后,填料的颜色应为均匀统一。如果基体和硬化剂没有充分混合,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。

材料可简易地通过抹刀和泥刀进行涂布,但应避免混入气泡。将产品在表面上涂装数层至厚度达 10 毫米,并在产品形成直边之前达到所需厚度,这将有助于避免在涂装后的产品中产生气泡。

干燥后打磨出光滑平整的表面。在开始胶合最终的甲板面之前,用 Protective Primer 161 密封。

使用 R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer 减薄剂清洗设备。

仅供专业人士使用

1/2

本数据表中的信息是基于我们的研究和开发水平。由于加工和应用的多样性,用户有必要根据预期的目的进行重新评估。Mankiewicz 对错误的应用和/或不当的使用不承担任何责任。产品的加工过程必须有完整的文件记录,包括涂料应用协议。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。 版本 01/2023

Deckfiller 252

技术资料: 154-52
P2520

9. 活性期和干燥

最佳应用条件 - 最低温度: 15° C (60° F), 相对湿度 40%; 最高温度: 30° C (85° F), 相对湿度 80%。

最小再涂时间温度	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, 使用 C2527 ALEXSEAL Deckfiller 252 Converter	1 小时	40 分钟	30 分钟	20 分钟	不适用
干燥至可打磨时间, C2527 ALEXSEAL Deckfiller 242 Converter	36 小时	20 小时	18 小时	12 小时	不适用
注释: 上表反映的是大致的最小和最大时间。在应用过程中, 表面温度、气流、有无直接日照以及膜厚等, 将会影响实际操作时间。干燥阶段的最低温度为 15° C (60° F)。最佳温度: 25° C (77° F)。最低应用温度应为 3° C (5.4° F), 高于露点。					
在 ALEXSEAL Deckfiller 252 上重新涂装自身, 应在最小干燥之打磨时间之后。推荐用 36 - 60 号砂纸刮擦打磨, 以确保 Deckfiller 252 层与层之间的附着力。					

仅供专业人士使用

2/2

本数据表中的信息是基于我们的研究和开发水平。由于加工和应用的多样性, 用户有必要根据预期的目的进行重新评估。Mankiewicz 对错误的应用和/或不当的使用不承担任何责任。产品的加工过程必须有完整的文件记录, 包括涂料应用协议。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。

版本 01/2023