

1 简介

ALEXSEAL Fairing Compound 242 是一种无溶剂型环氧轻质填充剂，是游艇表面填充和整形的理想产品。ALEXSEAL Fairing Compound 242 具有优异的应用、打磨和抗流挂特性。本产品易于混合应用简便，同时固化膜拥有出色的表面，非常适合再涂其它的 ALEXSEAL 游艇涂料产品。

2 应用范围

ALEXSEAL Fairing Compound 242 用于对所有经过适当处理的表面进行整形，并可用于位于吃水线上线下的表面。ALEXSEAL Fairing Compound 242 如果用于吃水线以下的表面，则必须用 ALEXSEAL Finish Primer 442 密封。

3 颜色

混合物颜色： 灰绿
标准基底： 浅象牙白
标准硬化剂： 绿
快速硬化剂： 红

4 涂布率

固体催化体积（未减薄）： 100 %

ALEXSEAL Fairing Compound 242 涂布率将取决于所要填充的深度和所要整形的表面的面积。

注释：涂布率用于计算基底和硬化剂的用量。

	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 (40)
平均厚度条件下的涂布率	0.15	0.6	6.4	6 毫米 (¼")
	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。完整的整形体系需要对基底进行大量打磨。小于 3 毫米 (1/8 - 0.012 英寸) 的薄整形体系，则只需要对轮廓面进行较少处理即可固着整形体系。

金属基底：正确的表面处理再加上采用 ALEXSEAL Protective Primer 161 作为基底底漆，可为金属表面提供最佳的机械和耐腐蚀性能。在 ALEXSEAL Protective Primer 161 未经打磨并长达 6 个月的条件下，仍可在其上直接施用 ALEXSEAL Fairing Compound 242。

GRP 基底：表面经过适当处理后即可使用 ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442 或 Protective Primer 161 等产品。在隔夜干燥后，应用 ALEXSEAL Fairing Compound 242 之前，所有 ALEXSEAL Primers (161 除外，参见 161 TDS 外层加涂表) 都须要经过 60-80 号粗砂打磨。

有关在基底上的客制化应用（包括环氧树脂）的详细情况，请联系您的 ALEXSEAL 代表。

6 商品名

标准基底	P2420	ALEXSEAL Fairing Compound 242 基底	½ 加仑和 2 加仑
标准硬化剂	C2427	ALEXSEAL Fairing Compound 242 硬化剂	½ 加仑和 2 加仑
快速硬化剂	C2425	ALEXSEAL Fairing Compound 242 快速硬化剂	½ 加仑和 2 加仑

仅供专业人士使用

第 1 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。

修订版次：01/2023 年

Fairing Compound 242

技术资料：154-50
P2420

- 7 配比**
- 体积比 1:1 (基体:硬化剂)
重量比 10:6 (基体:硬化剂)

禁止将 ALEXSEAL Fairing Compound 242 减薄。

- 8 应用**
- 应用工具： 泥刀、抹刀、直边工具

ALEXSEAL Fairing Compound 242 的组分具有不同颜色来控制混合工艺。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。禁止使用钻式混合器。避免混合过程产生气泡。

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。应用时，请先在表面上施涂薄层胶体，然后再逐渐增加胶体厚度，直至最终达到所需要的厚度，然后用直边工具将产品拖出，这样将会有助于避免产生气泡。

使用 R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer 减薄剂清洗设备。ALEXSEAL Fairing Compound 242 须经过 36-120 号粗砂成片打磨。用 80 号或更细的粗砂成片打磨，将有助于防止砂子的打磨痕迹透过面漆。

- 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
添加 C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 硬化剂的活性期	1 小时	50 分钟	40 分钟	30 分钟	不适用
添加 C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 硬化剂的干燥至可打磨时间	36 小时	24 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。在 15° C 以下使用快速转换器。不要在低于 10° C 或高于 40° C 的温度下使用。当条件超出这个范围时，正确的应用和固化结果可能更难实现。

ALEXSEAL Fairing Compound 242 在其自身上面再涂时，应遵守最小干燥至可打磨时间。推荐用 36-60 号粗砂打磨，确保 Fairing Compound 242 涂层之间的附着力。

经过最小时间且表面也已经过 36-120 粗砂成片打磨后，可以外涂包括 302、303、328、和 442 在内的其他产品。使用 80 号或更细的粗砂成片打磨，将有助于防止粗砂的打磨痕迹透过最后一道面漆。

仅供专业人士使用

第 2 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。

修订版次：01/2023 年