

# Fairing Compound 242

Teknisk datablad: 154-50  
**P2420**

- 1. Introduktion** ALEXSEAL Fairing Compound 242 er en opløsningsmiddelfri, epoxybaseret, letvægtsspartelmasse, der er det ideelle produkt til lystbåde, der behøver fyldning og spartling. ALEXSEAL Fairing Compound 242 har udmærkede påførings-, slibnings- og svindfrie egenskaber. Den er designet til at være let at blande og påføre, mens den hærdede film giver en storartet overflade til overmaling med andre ALEXSEAL-produkter til maling af lystbåde.
- 2. Anvendelsesområde** ALEXSEAL Fairing Compound 242 anvendes til spartling af alle korrekt forbehandlede overflader og kan anvendes på overflader over og under vandlinjen. Hvis ALEXSEAL Fairing Compound 242 bruges under vandlinjen, skal den forsegles med ALEXSEAL Finish Primer 442.
- 3. Farve**
- |                    |              |
|--------------------|--------------|
| Blandingens farve: | Grøn-grå     |
| Standardbase:      | Lyseelfenben |
| Standardhærder:    | Grøn         |
| Hurtig hærder:     | Rød          |
- 4. Dækningsevne** Volumen tørstof katalyseret uden fortynding: 100 %  
Dækningsevne for ALEXSEAL Fairing Compound 242 afhænger af dybden på den krævede fyldning samt størrelsen af det område, der skal spartles.  
*Bemærk: Dækningsevneforholdene er beregnet for base og hærder.*

	m <sup>2</sup> /liter	m <sup>2</sup> /gallon	kvf/gallon	ved DFT i mm (mils)
<b>Teoretisk</b>	1	3,8	41	1 mm (40)
<b>Praktisk dækningsevne ved gennemsnitlig tykkelse</b>	0,15	0,6	6,4	6 mm (1/4")
	0,11	0,44	4,8	8 mm (3/8")
	0,07	0,29	3,2	10 mm (1/2")

- 5. Forbehandling af underlag** Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder. Til sikring af optimal vedhæftningsevne skal underlaget slibes og/eller sandblæses med kornstørrelse 36-60 inden grundning for at sikre vedhæftning for systemet. Fuldspartlingssystemer kræver et kraftigt slebet underlag. Tyndspartlingssystemer på under 3 mm (1/8 – 0,012") kræver en mindre aggressiv profil for at forankre systemet.

**Metal underlag** – optimale mekaniske og korrosionsbestandige værdier opnås ved korrekt forbehandling af overfladen og grundning af underlaget med ALEXSEAL Protective Primer 161. ALEXSEAL Fairing Compound 242 kan påføres direkte på ALEXSEAL Protective Primer 161 uden at slibe i op til 6 måneder.

**Glasfiberunderlag (GRP)** – brug ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442 eller Protective Primer 161 over en korrekt forbeholdt overflade. Alle ALEXSEAL primere (undtagen 161, se overmalingstabellen 161 TDS) bør tørre natten over og dernæst slibes med sandpapir med en kornstørrelse på 60-80 inden påføring af ALEXSEAL Fairing Compound 242.

Kontakt din ALEXSEAL-forhandler om brugerdefinerede applikationer på underlag, der indeholder epoxyharpiks.

- |                        |       |   |                |
|------------------------|-------|---|----------------|
| <b>6. Handelsnavne</b> | P2420 | ALEXSEAL Fairing Compound 242 Base      | ½ Gal og 2 Gal |
|                        | C2427 | ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter | ½ Gal og 2 Gal |

**Kun til professionel brug**

**Side 1 af 1**

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz side for fejlagtig påføring og/eller uhensigtsmæssig brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.

Rev 06/2023

# Fairing Compound 242

Teknisk datablad: 154-50  
**P2420**

C2425 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter Fast ½ Gal og 2 Gal

**7. andingsforhold** Pr. volun 1:1 (base:hærder)

Pr. vægt 10:6 (base:hærder)

**ALEXSEAL Fairing Compound 242 må ikke fortyndes.**

**8. Påføring** Påføringsudstyr: Murskeer, spartler, materialer til lige kanter

Komponenterne i ALEXSEAL Fairing Compound 242 har forskellige farver for at styre blandingen. Efter blanding skal spartelmassen have en ensartet farve. Hvis base og hærder ikke blandes grundigt, kan det medføre et forkeret hærdet parti. Blandingen kan udføres mekanisk med en langsomtrotterende dejblender eller manuelt. Brug ikke en boremaskinemixer. Dannelse af luftbobler i blandingen skal undgås.

Materialet kan let påføres med spartel eller murske. Dannelse af luftlommer bør undgås. Hvis produktet påføres overfladen i tynde lag, indtil den ønskede tykkelse nås, inden produktet trækkes ud med en lige kant, vil det hjælpe med at modvirke dannelse af luftlommer i det påførte produkt.

Til rengøring af udstyr anvendes R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL Fairing Compound 242 skal blokslibes med sandpapir med kornstørrelse på 36-120. Blokslibning med sandpapir med en kornstørrelse på 80 eller finere vil medvirke til at forhindre, at sliberidser kan ses gennem den endelige finish.

**9. Potlife og tørring** Optimale miljøforhold ved påføring – min. 15 °C (60 °F) 40 % relativ luftfugtighed, op til maks. 30 °C (85 °F) 80 % relativ luftfugtighed

Temperatur for min. overmalingstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tørretid
Potlife med C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter	1 time	50 min.	40 min.	30 min.	I/R
Tider for slibetør med C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter	36 timer	24 time	18 time	12 timer	I/R

Bemærk: Ovenstående tabel viser den omtrentlige minimums- og maksimumstid. Overfladetemperatur, luftstrøm, direkte eller indirekte sollys og filmtykkelse vil alle påvirke de faktiske tider under påføringen. Brug Fast Converter under 15 °C. Må ikke anvendes under 10 °C eller varmere end 40 °C. Det kan være vanskeligere at opnå korrekte påførings- og hærdningsresultater, når forholdene er uden for dette område.

Overmaling med ALEXSEAL Fairing Compound 242 på sig selv bør følge minimumstiderne for slibetør. Det anbefales at slibe ridser med sandpapir med kornstørrelse på 36-60 for at sikre vedhæftning mellem lag Fairing Compound 242. Overmaling med andre produkter, herunder 302, 303, 328 og 442, kan påføres efter minimumstiden, og efter at overfladen er blokslebet med sandpapir med kornstørrelse på 36-120. Hvis blokslibningen afsluttes med sandpapir med en kornstørrelse på 80 eller finere, vil det medvirke til at forhindre, at sliberidser kan ses gennem den endelige finish.

**Kun til professionel brug**

**Side 2 af 2**

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålssegnerhed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz side for fejlagtig påføring og/eller u hensigtsmæssig brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.

Rev 06/2023