

1. Introduktion

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 er en 2-komponent polyuretanbaseret maling designet til inden- og udendørs anvendelse. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 har et wet look-udseende i højglans, der lader billeder fremtræde knivskarpt. Dette produkt er specielt udviklet til lystbådeindustrien.

Produktets særlige karakteristika sikrer en reduktion i rengøring og vedligeholdelse samtidig med, at lystbådens udseende og værdi bevares. Efter hærkning udviser ALEXSEAL Premium Topcoat 501 storartede glans- og farvestabilitetsværdier, selv under ekstreme klimaforhold. Materialet er desuden yderst modstandsdygtigt over for UV-stråler, saltvand, slid og brændstof.

2. Anvendelsesområde

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 anvendes til at opnå en ekstremt blank overflade ved påføring med sprøjtepipist eller pensel. Den kan anvendes indvendigt eller udvendigt på områder, der ikke befinder sig permanent i vand.

3. Farve

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 fås i standardfarver fra fabrikken samt i specialfarver efter anmodning. Se farvekort eller produktoversigt for varenumre.

4. Dækningsevne

Volumen af tørstof katalyseret uden fortynding: hvide 42 %, farver 38 %.

Bemærk: Dækningsevneforholdene er beregnet for base og hærder. Fortynder tilføjes som en procentdel af den samlede mængde grunder og hærder.

	m ² /liter	m ² /gallon (3,78 l)	kvf/gallon (3,78 l)	@ TFT i µm (mils)
Teoretisk /pensel og rulle	6	22,7	244	75 (3)
Praktisk				
Konventionelt luftsprøjteudstyr	3,6	13,6	146	75 (3)
HVLP-luftsprøjteudstyr	4,5	17	183	75 (3)

5. Forbehandling af underlag

Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder. Til sikring af optimal ydeevne og vedhæftningsevne anbefales ALEXSEAL Finish Primer 442. Til afsluttende glatslibning af ALEXSEAL Finish Primer 442 skal anvendes sandpapir med en kornstørrelse på 280-400.

For at sikre vedhæftning anbefales det, at ALEXSEAL Topcoat påføres inden for 4 dage efter slibning, 2 dage hvis udendørs. Ved indendørs anvendelse skal du spørge din salgsrepræsentant om forlængede tider.

6. Handelsnavne

Grunder	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501	1 kwart gal og 1 gal
Hærderspray	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 kwart gal og 1 gal
Hærder, pensel	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush	1 pt. og ½ gal
Fortynder, hurtig	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast	1 kwart gal og 1 gal
Fortynder, mellem	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium	1 kwart gal og 1 gal
Fortynder, langsom	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow	1 kwart gal og 1 gal
Fortynder, pensel	R5015	ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush	1 pt. og ½ gal
Accelerator	A5035	ALEXSEAL Topcoat Accelerator	4 ounces
Rulletilsætningsstof	A5018	ALEXSEAL Topcoat 501 Roll Additive	4 ounces

7. Blandingsforhold

Sprøjtepipist:

1 del pr. volumen	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (basisfarve)
1 del pr. volumen	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
30-37,5 % pr. volumen	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (vælg på listen herove)

Eksempel: 1: 1: $\frac{3}{4}$ = 37,5 % fortynding

Kun til professionelt brug

Side 1 af 3

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Ethvert ansvar fra Mankiewicz' side for fejlagtig anvendelse og/eller forkert brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen. Rev. 08/2023

Mængden af fortynder kan variere afhængigt af forholdene ved påføringen.

Materialet skal filtreres med et malingsfilter af passende størrelse

8. Blandingsforhold

Pensel og rulle:	2 dele pr. Volumen	T...	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (basisfarve)
	1 del pr. volumen	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush
	16-33 % pr. volumen	R5015	ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush

Eksempel: 2: 1: 1 = 33 % fortynding

Den nødvendige mængde reduktionsmiddel kan variere afhængigt af anvendelsesforholdene. Der kan tilsættes yderligere reduktionsmiddel til den forud blandede malingspotte under påføringen, hvilket vil forbedre konsistensen og resultaterne.

Bemærk: En 15-minutters induktionsperiode efter blanding af A5018 Alexseal Topcoat Roll Additive i den blandede base og konverter vil forbedre A5018 Roll Additive's ydeevne og resultater. Tilsæt derefter reduktionsmiddel og rul på den passende forberedte overflade.

Materialet skal filtreres med et malingsfilter af passende størrelse.

9. Påføring

Viskositet	Zahn #2 signaturkop: ≈ 15-17 sek., DIN 4-kop 4 mm: ≈ 12-16 sek., ISO 3 mm: ≈ 45-55 sek.
Dysetørrelse på sprøjtepipistol med overliggende kop	1,0-1,4 mm (0,039-0,055") – konventionel og HVLP
Dysetørrelse sifonkop	1,6 mm (0,063") – konventionel og HVLP
Størrelse på hydraulisk dyse, trykbeholder	1,0-1,3 mm (0,039-0,051") – konventionel og HVLP
Forstøvningstryk	3,0-5,0 bar (42-70 psi) – konventionel og HVLP
Beholdertryk	0,7-1,5 bar (10-20 psi) – konventionel og HVLP
Luftblandingsudstyr-udstyr	0,18-0,28 mm (0,007-0,011") Indgangstryk 3,0-5,0 bar (42-70 psi)
Påføring med sprøjtepipistol:	Påfør 2 til 3 lag med en våd filmtykkelse (VFT) på 50-75 mikroner (2-3 mils) pr. lag. Lad tørre i 20-60 minutter mellem hvert lag. Dette vil give en tør filmtykkelse (TFT) på 30-50 mikroner (1,5-2 mils) ved påføring af 2 lag. Ved påføring af 3 lag vil dette give en tør filmtykkelse (TFT) på 50-70 mikroner (2-3 mils). Maks. anbefalet filmtykkelse ved påføring med sprøjtepipistol er 3 lag på tilsammen 225 mikroner (9 mils) VFT eller 75 mikroner (3 mils) TFT.
Påføring med pensel/rulle:	Påfør 2 til 3 lag med en våd filmtykkelse (VFT) på 50-75 mikroner (2-3 mils) pr. lag. Hvert lag skal tørre til håndteringstørt stadium, 12-24 timer. Slib med sandpapir med en kornstørrelse på 320-400 mellem påføring af hvert lag. Dette vil give en tør filmtykkelse (TFT) på 30-50 mikroner (1,5-2 mils) ved påføring af 2 lag. Ved påføring af 3 lag vil dette give en tør filmtykkelse (TFT) på 50-70 mikroner (2-3 mils).
Kun ved ansøgning: rullende	A5018 Roll Additiv anvendes til at reducere behovet for at spidse af med en pensel ved påføring af Topcoat 501 med rulle. A5018 Roll Additive lader boblerne i filmen springe ud, før malingsfilmen hæfter op. For hver blandet (katalyseret og reduceret) 1 liter ALEXSEAL Premium Topcoat 501 må der højst tilsættes 1 kapsel eller 10 ml A5018 ALEXSEAL Topcoat 501 A5018 Roll Additiv.
Accelerator:	A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator anvendes til at reducere tørretiden for ALEXSEAL Premium Topcoat 501. For hver blandet (katalyseret og fortyndet) 2 kvarte gallons (2 liter) af ALEXSEAL Premium Topcoat 501 må højst tilsættes 1 hættefuld eller 10 ml (1/3 ounce) af

Kun til professionelt brug

Side 2 af 3

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Ethvert ansvar fra Mankiewicz' side for fejlagtig anvendelse og/eller forkert brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen. Rev. 08/2023

A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator. Yderligere tilsætning af accelerator nedsætter potlife og anbefales ikke.

10. 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 – ca.	6 timer	6 timer	4 timer	4 timer	Ikke relevant
Potlife – med A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator	3 timer	3 timer	2 timer	2 timer	4 timer
Overfladetør	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	Ikke relevant
Håndteringstør – uden accelerator	36 timer	30 timer	24 timer	18 timer	Ikke relevant
Håndteringstør – med A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator	30 timer	24 timer	18 timer	12 timer	Ikke relevant
Gennemhærdet – uden accelerator	21 dage	18 dage	14 dage	10 dage	Ikke relevant
Overmaling efter tørring med yderligere lag ALEXSEAL Premium Topcoat 501	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	16 timer
Overmaling med andet produkt. Forbehandling, inkl. slibning, er påkrævet efter maks. tid	24 timer	24 timer	18 timer	12 timer	Ikke relevant

Bemærk: Ovenstående tabel viser den omtrentlige minimums- og maksimumstid. Overfladetemperatur, luftstrøm, direkte eller indirekte sollys, mængde og/eller valg af fortynder samt filmtykkelse vil alle påvirke de faktiske tider for hærdning, overmaling, topmaling og tørring under påføringen. I tørrefasen er minimumtemperaturen 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F). Laveste temperaturforhold ved påføring bør være 3 °C (5,4 °F) over dugpunkt.

Kun til professionelt brug

Side 3 af 3

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Ethvert ansvar fra Mankiewicz' side for fejlagtig anvendelse og/eller forkert brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen. Rev. 08/2023