

1. Introduktion

ALEXSEAL Super Build 302 er en epoxybaseret high build-primer/surfacér, der hærdet til en glat, slibevenlig og vandtæt overflade. ALEXSEAL Super Build 302 har enestående sprøjtekaraktistika og er hurtigtørrende, hvilket giver maksimal effektivitet under spartlingen. Den hærde film har enestående mekaniske modstandsværdier.

2. Anvendelsesområde

ALEXSEAL Super Build 302 anvendes til forsegling af ALEXSEAL Fairing Compound 202 og til udglatning af resterende ujævnheder efter spartlings- og slibeprocessen. Den er også designet til anvendelse som en glat, ikke-porøs surfacér inden påføring af ALEXSEAL Finish Primer 442.

3. Farve

Blandingens farve: Uit Wit/Lichtgeel
Base: Hvid
Hærder: Grijs / Geel

4. Dækningsevne

Volumen tørstof katalyseret uden fortynding: 60 %.

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)	Anbefalet TFT i µm (mils)
Teoretisk	2	7,6	81	500 (20)
Praktisk				
Konventionelt luftsprøjteudstyr	1,2	4,6	50	500 (20)
HVLP-luftsprøjteudstyr	1,5	5,8	63	500 (20)
Luffrit udstyr	2,0	7,6	81	500 (20)
Pensel/rulle	2,0	7,6	81	500 (20)

5. Forbehandling af underlag

Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder.

ALEXSEAL Super Build 302 kan påføres oven på slebne spartelmasser som fx ALEXSEAL Fairing Compound 202. Efter afsluttende slibning af ALEXSEAL Fairing Compound 202 med sandpapir med en kornstørrelse på 60-150 skal overfladen renses og rengøres grundigt for støv inden påføring af ALEXSEAL Super Build 302.

ALEXSEAL Super Build 302 kan påføres som en high build-primer over gelcoat og rå harpiksopbygning. Gelcoat skal slibes med sandpapir med en kornstørrelse på 80-150. Glasfiberharpiks bør slibes med sandpapir med en kornstørrelse på 36-60 og/eller sandblæses. Overflade og bund i enhver profil skal være mat og slebet uden skinnende pletter.

Ombygning og reparation: Gammel maling skal have god vedhæftningsevne og kemisk modstand og skal være slebet med sandpapir med en kornstørrelse på 100-150. En kompatibilitetstest bør udføres, hvis der er tvivl om den gamle maling.

ALEXSEAL Super Build 302 bør forsegles med ALEXSEAL Finish Primer 442 inden påføring af topmaling.

6. Handelsnavne

Grunder	P3002	ALEXSEAL Super Build 302	1 kwart gal og 1 gal
Hærder	C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter Grijs	1 kwart gal og 1 gal
Fortynder	C3012	ALEXSEAL Super Build 302 Converter Geel	1 kwart gal og 1 gal
Fortynder	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer	1 kwart gal og 1 gal
Accelera	A4030	ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302	1 pt.

or

7. Blandingsforhold

1 del pr. volumen	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
1 del pr. volumen	C3052/-12	ALEXSEAL Super Build 302 Converter
10-25 % fortynding (vol.)	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer

Kun til professionelt brug

Side 1 af 2

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. 03/ 2024

Eksempel: 1: 1: 1/2 = 25 % fortynding til anvendelse i konventionel sprøjtepipstol
 Eksempel: 1: 1: 1/4 = 12,5 % fortynding til anvendelse i luftfri sprøjtepipstol
 Mængden af fortynder kan variere afhængigt af forholdene ved påføringen.

8. Påføring

Viskositet	Zahn #2: ≈ 24 sek., DIN 4-kop 4 mm: ≈ Airless 25-30 sec, Conventional 20-25 sec
Dysetørrelse på sprøjtepipstol med overliggende kop	2,0 mm (0,079") – konventionel og HVLP
Størrelse på hydraulisk dyse, trykbeholder	1,2-1,6 mm (0,046-0,060") – konventionel og HVLP
Beholdertryk	0,7-1,5 bar (10-22 psi) – konventionel og HVLP
Luffrit udstyr	Spids 0,43 mm/60° (0,017"/60°) Indgangstryk 3-5 bar (44-70 psi)

Påføring med sprøjtepipstol

Påfør 2 til 3 lag med en våd filmtykkelse (VFT) på 150-300 mikroner (6-12 mils) pr. lag. Dette vil give en tør filmtykkelse (TFT) på 150-300 mikroner (6-12 mils) ved påføring af 2 lag og 225-450 mikroner (9-15 mils) ved påføring af 3 lag med brug af 25 % fortynder. Maks. anbefalet filmtykkelse ved påføring med sprøjtepipstol er 3 lag på tilsammen 960 mikroner (36 mils) VFT, eller 500 mikroner (20 mils) TFT.

Accelerator

A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302 anvendes til at nedsætte tørretiden for ALEXSEAL Super Build 302. Samtidig reducerer brug af A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302 produktets potlife.

For hver 1 gallon (3,78 l) P3002 ALEXSEAL Super Build 302 base må tilsættes maks. 1 pint (0,47 l) (eller 16 ounces (453 g)) A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator. Yderligere tilsætning af accelerator nedsætter potlife og anbefales ikke. Blandingsforholdet for A4030 henviser til mængden af base anvendt i blandingen.

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 – ca.	8 timer	6 timer	6 timer	4 timer	12 timer
Potlife – med A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302	6 timer	4 timer	4 timer	3 timer	Ikke relevant
Gennemhærdet	21 dage	18 dage	14 dage	10 dage	Ikke relevant
Håndteringstør – uden accelerator	30 timer	24 timer	18 timer	12 timer	Ikke relevant
Håndteringstør – med A4030 ALEXSEAL Accelerator Super Build 302	24 timer	18 timer	12 timer	10 timer	Ikke relevant
Overmaling med endnu et lag ALEXSEAL Super Build 302	4 timer minimum	2 timer minimum	1 time minimum	1 time minimum	24 timer maksimum
Overmaling med andet produkt, herunder 202, 303, 328, 414, 442 eller 501. Forberedelse, herunder slibning, er påkrævet efter maks. tid.	12 timer minimum	12 timer minimum	12 timer minimum	12 timer minimum	24 timer maksimum

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 2 af 2

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnet 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. 03/ 2024