

# Acrylic Topcoat X

Technisches Datenblatt: 450-5X  
**X Serie**

**1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X ist ein Zwei-Komponenten-Material, welcher die neuesten Technologien von Acryl und Polyester kombiniert. Entwickelt speziell für die Yachtlackierung, bietet der ALEXSEAL Acrylic Topcoat X sehr hohen Glanz und eine außergewöhnliche Tiefenwirkung. Das Produkt ist einfach in der Handhabung und erzielt einen sehr guten Verlauf. Auch Nacharbeiten sind unproblematisch, da nach der kurzen Trocknungszeit der ALEXSEAL Acrylic Topcoat X leicht geschliffen und poliert werden kann. Nach erfolgter Aushärtung erfüllt die Lackierung höchste Anforderungen an die Glanz- und Farbtonstabilität, sogar unter extremen Klimabedingungen bleibt der ALEXSEAL Acrylic Topcoat X langanhaltend seewasser- und abriebfest und gegen Treib- und Betriebsstoffe beständig.

**2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X ist nach der Trocknung leicht polierbar. Das Material eignet sich für Außenbereiche von Yachten, die keiner permanenten Wasserbelastung ausgesetzt sind.

**3. Farbton** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X ist erhältlich in verschiedenen Standard-Farbtönen und auf Anfrage in kundenindividuellen Farbtönen. Die Produktnummern sind der Farbtonkarte oder Preisliste zu entnehmen.

**4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: Klar 47%, Weiß 60 %, Farben 57 %.  
*Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt*

	m <sup>2</sup> / Liter	m <sup>2</sup> / Gal	sq. ft. / Gal	@ DFT in µm (mils)
<b>Praktisch</b>				
Druckluftspritzen	5.2	20	210	70 ( 3 )
HVLP Spritzen	6.5	25	263	70 ( 3 )

**5. Untergrundvorbehandlung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Zur Erzielung einer optimalen Effektausbildung und guten Haftung wird der Einsatz von ALEXSEAL Finish Primer 442 mit anschließendem Schliff (Körnung P320) empfohlen. Es wird empfohlen den ALEXSEAL Topcoat innerhalb von 4 Tagen zu applizieren (im Außenbereich nach 2 Tagen), um eine gute Haftung zu erzielen. Sprechen Sie uns an, sollten Sie im Innenbereich eine verlängerte Überarbeitungszeit benötigen.

**6. Produktbezeichnung**

Stamm Material	X....	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Basis Farbe)	1 QT & 1 Gal
Härter für Spritzen	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray	1 Pt & ½ Gal
Verdünner	R5101	ALEXSEAL Acrylic Reducer #1 Standard	1 QT & 1 Gal
Verdünner	R5102	ALEXSEAL Acrylic Reducer #2 Kalt	1 QT & 1 Gal
Beschleuniger	A5035	ALEXSEAL Topcoat Accelerator	4 Ounces

**7. Mischungsverhältnis**

2 Volumenteile	X....	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Basis Farbe)
1 Volumenteil	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray
40 to 60 % (vol.)	R....	ALEXSEAL Acrylic Reducer (oben genannte)

Beispiel: 2 : 1 : 1.5 = 50% Verdünnung  
Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.  
Das angesetzte Material muss vor der Anwendung gefiltert werden. Das Material muss mit einem angemessenen Farbfiler gefiltert werden.

**8. Verarbeitungshinweise**

Auslaufzeit	Zahn #2 Signature Cup: ≈ 18 - 22 sec DIN 4 cup 4mm: ≈ 13 - 16 sec, <b>ISO 3mm ≈ 60-80 sec</b>
Düsengröße (Fließbecher)	1.0 bis 1.4 mm (0.039 bis 0.055) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1.6 mm (0.063) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	1.0 bis 1.3 mm (0.039 bis 0.051) - Konventionell & HVLP
Druck	3.0 bis 5.0 bar (42 bis 60 PSI) - Konventionell & HVLP

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 1 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden.

Rev 01/24

# Acrylic Topcoat X

Technisches Datenblatt: 450-5X  
**X Serie**

Druckkessel Airmix Equipment	0.7 bis 1.5 bar (10 bis 20 PSI) - Konventionell & HVLP 0.18 bis 0.28 mm (0.007 bis 0.011) Innendruck 3.0 bis 5.0 bar (42 bis 70 PSI)
Druckluftspritzen:	Es werden 2 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 50 - 75 µm mit 20 - 60 Min. Zwischenablüßzeit aufgetragen. Die empfohlene Trockenschichtdicke (TSD) liegt bei 40-60 µm. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt nicht mehr als 300 µm NSD bzw. 100 µm TSD betragen.
Beschleuniger:	A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator wird verwendet, um die Trocknungszeit vom ALEXSEAL Topcoat zu verringern. Auf 2 Quarts mit Härter und Verdüner angesetzten ALEXSEAL Acrylic Topcoat X werden maximal 3 Kappen oder 30 ml A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator gegeben. Es wird von höherer Beschleunigerzugabe abgeraten, da dieser die Topfzeit verringert.
Polieren:	Für weitergehende Informationen siehe Alexseal Polishing Poster und TI „Polishing“.

## 9. Topfzeit und Trocknung

Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für die Minimal-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit – ca.	6 Std	4 Std	3 Std	2 Std	N/A
Topfzeit - mit ALEXSEAL Accelerator	3 Std	3 Std	2 Std	2 Std	N/A
Staubtrocken	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Polierbar - ohne ALEXSEAL Accelerator	36 Std	30 Std	24 Std	18 Std	N/A
Tape Trocken - ohne ALEXSEAL Accelerator	30 Std	24 Std	18 Std	12 Std	N/A
Tape Trocken - mit ALEXSEAL Accelerator	18 Std	12 Std	9 Std	6 Std	N/A
Voll belastbar – ohne ALEXSEAL Accelerator	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	N/A
Spritz-Überarbeitung mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Acrylic Topcoat X	90 min	60 min	45 min	30 min	16 Std
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Eine Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist nach der maximalen Zeit notwendig.	24 Std	24 Std	18 Std	12 Std	24 Std
<p>Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und oder Auswahl an Verdüner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.</p>					

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden.

Rev 01/24