

Fast Spot Primer 414

Technisches Datenblatt: 483-40
P4143 / P4145

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 ist eine Zweikomponentengrundierung auf Epoxydharzbasis für Schnellreparaturen und Ausbesserungsarbeiten. Er trocknet sehr schnell und kann anschließend zeitnah geschliffen und überlackiert werden.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 wird zur Ausbesserung einer bereits grundierten Oberfläche verwendet, wenn Durchbrüche von Schleifarbeiten oder Beschädigungen ausgebessert werden müssen. ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 versiegelt die freigelegten darunterliegenden Schichten.

Fast Spot Primer 414 darf NICHT unterhalb der Wasserlinie angewendet werden!

- 3. Farbton**
- | | |
|----------------------|----------------|
| Endfarbton: | Sand oder Grau |
| Stamm Material: | Sand oder Grau |
| Reaktionskomponente: | Transparent |

- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 33 %.
Hinweis: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt

	m ² / Liter	m ² / gal	sq. ft. / gal	TSD in µm
Theoretisch	38	145	1558	13 – 25
Praktisch				
Druckluftspritzen	18	68	737	13 – 25
HVLP Spritzen	21	79	848	13 – 25

- 5. Untergrundvorbereitung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.
- Durchbrüche in Polyurethan Topcoats, Grundierungen auf Epoxydharzbasis, Gelcoat und GFK Oberflächen sollten nach dem Anschleifen (Körnung P220 – P400) direkt mit ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 repariert werden.

Refit und Reparatur: Altanstriche müssen fest haften, chemisch beständig sein sowie gereinigt und angeschliffen werden (Körnung P220 - P400). Im Zweifel wird ein entsprechender Kompatibilitätstest empfohlen.

Stahl und Aluminium müssen zunächst mit ALEXSEAL Protective Primer 161 beschichtet werden.

ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 sollte NICHT auf blankes Metall aufgetragen werden.

- 6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen**
- | | | |
|---------------------|---|--------------|
| Stamm Material | P4145 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Sand | 1 QT |
| | P4143 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Gray | 1 QT |
| Reaktionskomponente | C4147 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Converter | 1 QT |
| Verdünner | R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer | 1 QT & 1 Gal |

- 7. Mischungsverhältnis**
- | | | |
|------------------------------|-------|---|
| 1 Volumenteil | P414x | ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Base |
| 1 Volumenteil | C4147 | ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Converter |
| 0 bis 25 % Verdünnung (Vol.) | R4042 | ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer |

Beispiel: 1 : 1 : 1/2 = 25 % Verdünnung bei Spritzapplikation

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

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.

Um bei Reparaturen eine glatte Oberfläche zu erzielen, kann der Fast Spot Primer 414 mit 0% bis 25% Verdünnerzugabe appliziert werden. Er sollte nicht auf blankem Metall appliziert werden.

Fast Spot Primer 414 darf NICHT mit Beschleunigern angesetzt werden!

8. Verarbeitungshinweise	Auslaufzeit	Zahn #2: ≈ 15 - 18 s, DIN 4 Becher 4mm: ≈ 14 - 18 s
	Düsengröße (Fließbecher)	1,0 – 1,4 mm (0,040 – 0,050) - Konventionell & HVLP
	Düsengröße (Saugbecher)	1,6 mm (0,060) - Konventionell & HVLP
	Düsengröße (Druckkessel)	1,0 – 1,3 mm (0,040 – 0,050) - Konventionell & HVLP
	Druck	3,0 - 5,0 bar (42 - 70 PSI) - Konventionell & HVLP
	Druckkessel	0,7 - 1,5 bar (10 - 20 PSI) - Konventionell & HVLP

Spritzen Es werden 1 bis 2 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 25-50 µm aufgetragen. Daraus resultiert eine Trockenschichtdicke (TDS) von 15-25 µm bei einer 2-Schicht-Applikation. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 2 Schichten und insgesamt 75 µm NSD bzw. 38 µm TSD betragen.

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.	1 h	1 h	30 Min	30 Min	N/A
Staubtrocken	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	N/A
Tape-trocken - ohne Beschleuniger	30 h	24 h	18 h	14 h	N/A
Schleifbar	2 h	2 h	1 h	1 h	N/A
Voll belastbar	11 Tage	9 Tage	7 Tage	5 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Fast Spot Primer 414	30 Min Minimum	30 Min Minimum	15 Min Minimum	15 Min Minimum	12 h Maximum
Überarbeitbar mit einem anderen Produkt, u. a. 202, 212, 302, 303, 328, 442 und 501. Schleifen nach einer max. Zeitdauer ist erforderlich	3 h Minimum	3 h Minimum	2 h Minimum	2 h Minimum	12 h Maximum

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdünner 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.

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.