

HS Clear Coat

H0150

450-49

1. Materialbeschreibung

Der ALEXSEAL High Solid Clear Coat ist ein festkörperreicher Zwei-Komponenten-Klarlack auf Polyurethan Basis, welches für eine Base Coat / Clear Coat Applikation über dem ALEXSEAL HS Base Coat entwickelt wurde. ALEXSEAL HS Clear Coat zeichnet sich durch eine hochglänzende Optik mit Wetlook-Effekt aus, wie sie für die Beschichtung von Yachten gefordert wird. Durch die besonderen Produkteigenschaften wird der Reinigungs- und Pflegeaufwand reduziert und der Werterhalt gesteigert. Nach erfolgter Aushärtung erfüllt die Lackierung höchste Anforderungen an die Glanz- und Farbstabilität, sogar unter extremen Klimabedingungen. Darüber hinaus ist ALEXSEAL HS Clear außerordentlich UV-beständig, seewasser- und abriebfest und gegen Treib- und Betriebsstoffe beständig.

Dieses System wird in 2 Schritten appliziert. Nur Spritzapplikation ist möglich!

2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL HS Clear Coat ist Bestandteil eines Base Coat / Clear Coat Systems. In Kombination mit dem ALEXSEAL HS Base Coat eignet er sich hervorragend für die Applikation von Uni Farbtönen in Außen- und Innenbereichen von Yachten. Die betreffenden Flächen dürfen keiner permanenten Wasserbelastung ausgesetzt sein.

3. Farbton

ALEXSEAL HS Clear Coat ist transparent ab Lager verfügbar. Die Produktnummer ist der Preisliste zu entnehmen.

4. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 50 %

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	15	57	627	35
Praktisch				
Druckluftspritzen	9	34,2	376	35
HVLP Spritzen	11,3	42,8	470	35

5. Untergrundvorbereitung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Das Substrat mit einem geeigneten Reiniger (z.B. ALEXSEAL Wipe Down Solvent) säubern, Staub mit einem Staubtuch entfernen.

6. Produktbezeichnung & Gebindegröße

Base Material	H0150	ALEXSEAL HS Clear Coat	1 Gal
Converter	C5067	ALEXSEAL HS Clear Coat Converter Spray	1 Gal
Reducer	R5561	ALEXSEAL HS Clear Coat Activator Medium	1 Gal
Reducer	R5531	ALEXSEAL HS Clear Coat Activator Slow	1 Gal

7. Mischungsverhältnis

1 Volumenteil	H0150	ALEXSEAL HS Clear Coat
1 Volumenteil	C5067	ALEXSEAL HS Converter Spray
1 Volumenteil	R5561	ALEXSEAL HS Activator

Beispiel: 1:1:1 = 50% Verdünnung

Die Zugabe von ALEXSEAL Clear Coat Activator (Verdünner) ist fix und kann nicht variiert werden.

Das angesetzte Material muss vor der Anwendung mit einem geeigneten Farbfilter gefiltert werden.

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.

Ausgabe 08/2023

HS Clear Coat

H0150

450-49

8. Verarbeitungshinweise

Viskosität Clear Coat	Zahn #2: ≈ 19 - 21 s, DIN 4 cup 4mm: ≈ 15 - 17 s, ISO 3: ≈ 45 s
Düsengröße (Fließbecher)	1.0 -1.3 mm (0.040 - 0.051) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1.0 -1.3 mm (0.040 - 0.051) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	0.8 -1.0 mm (0.032 - 0.040) - Konventionell & HVLP
Druck	2.5 -4.0 bar (40 - 60 PSI) - Konventionell & HVLP
Druckkessel	0.5 -1.2 bar (7 - 16 PSI) - Konventionell & HVLP

Dieses System wird in 2 Schritten (Schritt 1 Base Coat / Schritt 2 Clear Coat) appliziert. Nur Spritzapplikation ist möglich!

Schritt 2: Nachdem der ALEXSEAL HS Base Coat mindestens 2 Stunden bei 20°C (85°F) , bis maximal 5 Tage, getrocknet ist, werden 2 Schichten ALEXSEAL HS Clear Coat aufgetragen, um den Base Coat zu versiegeln. Die maximale Überlackierzeit des ALEXSEAL HS Base Coat sollte nicht überschritten werden. Sollte die Zeit überschritten werden, muss die Oberfläche mit feinem Scotch Brite angeschliffen und mit ALEXSEAL Wipe Down Solvent A9049 gereinigt werden.

Es werden 2 Kreuzgänge mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 80 – 100 µm pro Kreuzgang aufgetragen. Nach einem Kreuzgang erfolgt eine Ablüftzeit von 30 Minuten bis zu 4 Stunden. Dieses führt zu einer Trockenschichtdicke (TSD) von 60 – 100 µm in zwei Spritzgängen. Nutzen Sie frisch angesetztes Material für den zweiten Spritzgang.

9.2. 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.	3 h	2,5 h	2 h	1,5 h	N/A
Staubtrocken	3 h	3 h	2 h	2 h	N/A
Tape trocken	24 h	24 h	24 h	16 h	N/A
Schleifbar	24 h	24 h	24 h	16 h	
Voll belastbar	10 Tage	7 Tage	7 Tage	7 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL HS Clear Coat	90 Min	60 Min	60 Min	45 Min	5 Tage

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Auswahl 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 (5,4 °F) 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. Ausgabe 08/2023