

## 1. Εισαγωγή

Το ALEXSEAL Acrylic Topcoat X είναι μια τελική στρώση δύο συστατικών, η οποία συνδυάζει την τελευταία τεχνολογία ακρυλικού και πολυεστέρα. Ειδικά κατασκευασμένο για τη βιομηχανία σκαφών, το ALEXSEAL Acrylic Topcoat X προσφέρει ιδιαίτερα έντονη λάμψη και βάθος εικόνας.

Το προϊόν εφαρμόζεται εύκολα και επιδεικνύει πολύ καλή επιπέδωση. Μετά από σύντομο στέγνωμα, το ALEXSEAL Acrylic Topcoat X μπορεί εύκολα να τριφτεί με γυαλόχαρτο και να γυαλιστεί. Παρέχει εξαιρετική σταθερότητα χρώματος και πρόσθετη αντοχή στην υπεριώδη ακτινοβολία, το θαλασσινό νερό, τη διάβρωση και τα καύσιμα.

## 2. Εύρος εφαρμογής

Το ALEXSEAL Acrylic Topcoat X τρίβεται/γυαλίζεται εύκολα μετά το στέγνωμα. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί σε εξωτερικές περιοχές που δεν υπόκεινται σε μόνιμη βύθιση στο νερό.

## 3. Χρώμα

Το ALEXSEAL Acrylic Topcoat X διατίθεται στα τυπικά χρώματα εργοστασιακής συσκευασίας και σε εξατομικευμένα χρώματα κατόπιν αιτήματος. Ανατρέξτε στο χρωματολόγιο ή την επισκόπηση προϊόντος για τους αριθμούς των μερών.

## 4. Καλυπτικότητα

Στερεά κατ' όγκο με κατάλυση χωρίς αραίωση: διάφανο 47%, λευκά 60%, χρώματα 57%.

*Σημείωση: Οι τιμές καλυπτικότητας αφορούν τη βάση και το σκληρυντή. Το διαλυτικό προστίθεται ως ποσοστό της συνολικής ποσότητας βάσης & σκληρυντή.*

	m <sup>2</sup> / λίτρο	m <sup>2</sup> / γαλόνι	ΤΕΤ. πδ. / γαλόνι	Πάχος ξηρού υμένα (DFT) σε μm (mil)
<b>Θεωρητικά</b>	8,6	34	350	70 (3)
<b>Πρακτικά</b>				
Εξοπλισμός συμβατικού αεροψεκασμού	5,2	20	210	70 (3)
Εξοπλισμός αεροψεκασμού HVLP	6,5	25	263	70 (3)

## 5. Προεργασία επιφάνειας

Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση. Για την επίτευξη βέλτιστης απόδοσης και πρόσφυσης, συνιστάται η χρήση ALEXSEAL Finish Primer 442. Το τελευταίο τρίψιμο του ALEXSEAL Finish Primer 442 θα πρέπει να είναι απαλό, με γυαλόχαρτο των 320 grit.

Το ALEXSEAL Topcoat πρέπει να εφαρμόζεται εντός 4 ημερών - ή 2 ημερών για εξωτερικούς χώρους - μετά το τρίψιμο με γυαλόχαρτο για τη διασφάλιση της πρόσφυσης. Για εσωτερικές εφαρμογές, απευθυνθείτε στον τοπικό αντιπρόσωπο πωλήσεων για τη σχετική παράταση χρόνου.

## 6. Εμπορικά ονόματα

Base Material	X...	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X	1 QT & 1 γαλόνι
Converter Spray	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray	1 PT & ½ γαλόνι
Acrylic Reducer	R5101	ALEXSEAL Acrylic Reducer #1 Standard	1 QT & 1 γαλόνι
Acrylic Reducer	R5102	ALEXSEAL Acrylic Reducer #2 Cold	1 QT & 1 γαλόνι

## 7. Αναλογία ανάμιξης

2 μέρη κατ' όγκο	X...	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Χρώμα βάσης)
1 μέρος κατ' όγ.	C5120	Topcoat X Converter Spray
40 ως 60 % κατ'	R...	ALEXSEAL Acrylic Reducer (επιλέξτε από τον κατάλογο)
Παράδειγμα: 2 : 1 : 1,5 = 50% αραίωση		

Η ποσότητα απαραίτητου διαλυτικού ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τις συνθήκες εφαρμογής.

Το αναμειγμένο υλικό πρέπει να φιλτράρεται πριν από την εφαρμογή. Το υλικό πρέπει να φιλτράρεται με ένα φίλτρο χρώματος αξιοπρεπούς μεγέθους.

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 1 από 3**

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των ποικίλων δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αποκλείεται ρητά οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή/και ακατάλληλη χρήση. Η επεξεργασία του προϊόντος πρέπει να τεκμηριώνεται πλήρως με πρωτόκολλο εφαρμογής χρώματος.

Αναθ. 01/24

# Acrylic Topcoat X

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 450-5X  
**Σειρά X**

## 8. Εφαρμογή

Κύπελλο ιξώδους Zahn #2: • 18 - 22 δευτ., DIN 4 cup 4 mm: • 13 - 16 δευτ.,  
**ISO 3mm • 60 - 80 δευτ.**

Μέγεθος μπεκ πιστολιού βαρύτητας

1,0 έως 1,4 mm (0,039 έως 0,055 ίντσες) -  
Συμβατικός & HVLP

Μέγεθος μπεκ σιφόν ψεκασμού  
Μέγεθος μπεκ δοχείου πίεσης

1,6 mm (0,063 ίντσες) - Συμβατικός & HVLP

1,0 έως 1,3 mm (0,039 έως 0,051 ίντσες) - Συμβατικός  
& HVLP

Πίεση ψεκασμού

3,0 έως 5,0 bar (42 έως 60 PSI) - Συμβατικός & HVLP

Πίεση δοχείου

0,7 έως 1,5 bar (10 έως 20 PSI) - Συμβατικός & HVLP

Εξοπλισμός Airmix

0,18 έως 0,28 mm (0,007 έως 0,011)

Πίεση εισόδου 3,0 έως 5,0 bar (42 έως 70 PSI)

## Εφαρμογή:

Εφαρμόστε μέσω ψεκασμού 2 στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 50 - 75 micron (2 - 3 mil) ανά στρώση. Αφήστε 20 - 60 λεπτά στερέωσης μεταξύ των στρώσεων. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 40 - 60 micron (1,5 - 2 mil) για εφαρμογή 2 στρώσεων. Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα στη διάρκεια εφαρμογής ψεκασμού είναι 3 στρώσεις των 300 micron (12 mil) WFT συνολικά ή των 100 micron (4 mil) DFT.

## Επιταχυντής:

Το ALEXSEAL Topcoat Accelerator χρησιμοποιείται για μείωση του χρόνου στεγνώματος του ALEXSEAL Acrylic Topcoat X. Για κάθε 2 τέταρτα του γαλονιού ALEXSEAL Acrylic Topcoat X που αναμειγνύονται (καταλυθέντα και αραιωμένα), μπορούν να προστεθούν κατά μέγιστο 3 καπάκια ή 30 ml (1 ουγγιά) ALEXSEAL Topcoat Accelerator. Πρόσθετες ποσότητες του επιταχυντή μειώνουν τη διάρκεια ζωής του δοχείου και δεν συνιστώνται.

## Γυάλισμα:

Για λεπτομερέστερες πληροφορίες ρίξτε μια ματιά στην αφίσα στίλβωσης και στο TI "Στίλβωση".

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 2 από 3**

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των ποικίλων δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αποκλείεται ρητά οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή/και ακατάλληλη χρήση. Η επεξεργασία του προϊόντος πρέπει να τεκμηριώνεται πλήρως με πρωτόκολλο εφαρμογής χρώματος.

Αναθ. 01/24

# Acrylic Topcoat X

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 450-5X  
Σειρά X

## 9. Διάρκεια ζωής δοχείου και στέγνωμα

Εύρος ιδανικού περιβάλλοντος εφαρμογής - ελάχ. 15°C (60°F) 40% RH, έως μεγ. 30°C (85°F) 80% RH

Θερμοκρασία για ελάχιστο χρόνο επαναβαφής	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Μέγ. χρόνος στεγνώματος
Διάρκεια ζωής δοχείου - περίπου	6 ώρες	4 ώρες	3 ώρες	2 ώρες	Δ/Ε
Διάρκεια ζωής δοχείου - με ALEXSEAL Accelerator	3 ώρες	3 ώρες	2 ώρες	2 ώρες	Δ/Ε
Χωρίς σκόνη	90 min	60 min	45 min	30 min	Δ/Ε
Με δυνατότητα γυαλισματος - χωρίς επιταχυντή	36 ώρες	30 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) – χωρίς ALEXSEAL Accelerator	30 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) – με ALEXSEAL Accelerator	18 ώρες	12 ώρες	9 ώρες	6 ώρες	Δ/Ε
Τελικό στέγνωμα - χωρίς επιταχυντή	21 ημέρες	18 ημέρες	14 ημέρες	10 ημέρες	Δ/Ε
Επαναβαφή μέσω ψεκασμού μετά από στερέωση με πρόσθετες στρώσεις ALEXSEAL Acrylic Topcoat X	90 min	60 min	45 min	30 min	16 ώρες
Επίστρωση με άλλο προϊόν. Απαιτείται προετοιμασία, συμπεριλαμβανομένου τριψίματος με γυαλόχαρτο μετά τον μέγ. χρόνο	24 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	24 ώρες

Σημείωση: Το παραπάνω διάγραμμα απεικονίζει τους κατά προσέγγιση μέγιστους και ελάχιστους χρόνους. Η θερμοκρασία επιφανείας, η ροή αέρα, το άμεσο ή έμμεσο ηλιακό φως, η ποσότητα και/ή επιλογή του διαλυτικού, και το πάχος του υμένα επηρεάζουν τους πραγματικούς χρόνους στερέωσης, επαναβαφής, επίστρωσης και στεγνώματος κατά την εφαρμογή. Κατά τη φάση στεγνώματος η ελάχιστη θερμοκρασία είναι 15°C (60°F). Ιδανική θερμοκρασία: 25°C (77°F). Οι ελάχιστες συνθήκες εφαρμογής θα πρέπει να αντιστοιχούν σε 3°C (5,4°F) πάνω από το σημείο δρόσου.

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 3 από 3**

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των ποικίλων δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αποκλείεται ρητά οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή/και ακατάλληλη χρήση. Η επεξεργασία του προϊόντος πρέπει να τεκμηριώνεται πλήρως με πρωτόκολλο εφαρμογής χρώματος.

Αναθ. 01/24