

### 1. Introduktion

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 är en tvåkomponents polyuretanbaserad topplack avsedd för inomhus- och utomhusbruk. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 har en högglansyta där bilder framträder mycket distinkt och tydligt. Produkten är specialutvecklad för yachtbranschen.

Produktens specialegenskaper minskar behovet av rengöring och underhåll, samtidigt som yachtens utseende och värde bevaras. Efter härdning uppvisar ALEXSEAL Premium Topcoat 501 ypperliga värden för högglans och färgstabilitet, även under extrema väderförhållanden. Materialet är dessutom mycket motståndskraftigt mot UV-strålning, saltvatten, slitage och bränsle.

### 2. Användningsområden

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 ger en extremt glansig yta vid applicering med sprutpistol eller pensel. Den kan användas invändigt eller utvändigt på ytor som inte befinner sig permanent i vatten.

### 3. Färg

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 finns i standardfärger från fabrik och kan fås i specialfärger på begäran. Se färgkarta eller produktöversikt för uppgift om artikelnummer.

### 4. Täckning

Volym fasta ämnen katalyserade utan förtunning: vita 42 %, färger 38 %.

Obs: Täckningsuppgifterna beräknas för bas och härdare. Förtunnare tillsätts som en procentandel av bas och härdare.

	m <sup>2</sup> /liter	m <sup>2</sup> /gallon	kv.fot./gallon	Vid TFT i µm (mils)
<b>Teoretiskt/pensel och roller</b>	6	22,7	244	75 (3)
<b>Praktiskt</b>				
Konventionell utrustning för luftsprutning	3,6	13,6	146	75 (3)
HVLP-utrustning för luftsprutning	4,5	17	183	75 (3)

### 5. Förbehandling av underlag

Underlaget måste vara ren, torrt och fritt från damm, fett, olja och andra föroreningar. För att få optimala prestanda och bästa vidhäftning rekommenderas ALEXSEAL Finish Primer 442. Slutlig slipning av ALEXSEAL Finish Primer 442 ska göras med sandpapper kornstorlek 280–400.

Vi rekommenderar att ALEXSEAL topplack appliceras inom 4 dagar, eller 2 dagar vid utomhusapplicering, för bästa vidhäftning. Kontakta säljstället för råd vid inomhusanvändning.

### 6. Handelsnamn

Basmaterial	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501	1 kvart, 1 gallon
Härdarspray	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 kvart, 1 gallon
Härdare, pensel	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush	1 pt, ½ gallon
Förtunnare, medel	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium (spray)	1 kvart, 1 gallon
Förtunnare, långsam	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow (spray)	1 kvart, 1 gallon
Förtunnare, pensel	R5015	ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush	1 kvart, 1 gallon
Accelerator	A5035	ALEXSEAL Topcoat Accelerator	4 ounces
Tillsatsmedel för rullar	A5018	ALEXSEAL Topcoat 501 Roll Additive	4 ounces

### 7. Blandningsförhållande Spray:

1 del per volym	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (basfärg)
1 del per volym	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
30–37,5 % volymprocent	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (välj i listan ovan)

Exempel: 1: 1: ¾ = 37,5 % förtunning

Mängden förtunnare kan variera beroende på förhållandena vid appliceringen  
Materialet måste filtreras genom ett ordentligt färgfilter.

### 8. Blandningsförhållande Borste och roller:

2 delar per volym	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (basfärg)
1 del per volym	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush
16–33 % volymprocent	R5015	ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush

Exempel: 2: 1: 1 = 33% förtunning

**Endast för professionell användning**

**Sida 1 av 3**

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgappliceringsprotokoll.

Rev.06/2023

Mängden förtunnare kan variera beroende på förhållandena vid appliceringen. Ytterligare reduceringsmedel kan tillsättas i den tidigare blandade färgburken under appliceringen för att förbättra konsistensen och resultaten.

Anmärkning: En 15-minuters induktionsperiod efter att ha blandat A5018 Alexseal Topcoat Roll Additive i den blandade basen och konverteraren förbättrar A5018 Roll Additives prestanda och resultat. Tillsätt därefter reduceringsmedel och rulla på lämpligt förberedd yta.

Materialet måste filtreras genom ett ordentligt färgfilter.

## 9. Applicering

Viskositet	Zahn nr-2 signaturkopp: ≈ 15–17 sek, DIN 4-kopp 4 mm: ≈ 12–16 sec, <b>ISO 3 mm</b> : ≈ 45–55 sek
Sprutpistolens munstycksdim.	1,0–1,4 mm (0,039–0,055) – konventionell och HVLP
Munstycksstorlek sifonkopp	1,6 mm (0,063) – konventionell och HVLP
Tryckbehållarens munstycksdim.	1,0–1,3 mm (0,039–0,051) – konventionell och HVLP
Atomiseringstryck	3,0–5,0 bar (42–70 PSI) – konventionell och HVLP
Tryck i behållare	0,7–1,5 bar (10–20 PSI) – konventionell och HVLP
Luftblandningsutrustning	0,18–0,28 mm (0,007–0,011") Inloppstryck 3,0–5,0 bar (42–70 psi)

Applicering med sprututrustning: Lägg på 2–3 skikt med en våt filmtjocklek (VFT) på 50–75 mikron (2–3 mils) per skikt. Låt torka i 20–60 minuter mellan varje skikt. Detta ger en torr filmtjocklek (TFT) på 30–50 mikron (1,5–2 mils) vid applicering av 2 lager. Vid applicering av 3 lager fås en torr filmtjocklek (TFT) på 50–70 mikron (2–3 mils). Maximal rekommenderad filmtjocklek vid applicering med sprututrustning är 3 skikt på totalt 225 mikron (9 mils) VFT, eller 75 mikron (3 mils) TFT.

Applicering med borste/roller: Lägg på 2–3 skikt med en våt filmtjocklek (VFT) på 50–75 mikron (2–3 mils) per skikt. Varje skikt ska torka tills de är hanteringstorra, 12–24 tim. Slipa med sandpapper korntorlek 320–400 mellan skikten. Detta ger en torr filmtjocklek (TFT) på 30–50 mikron (1,5–2 mils) vid applicering av 2 lager. Vid applicering av 3 lager fås en torr filmtjocklek (TFT) på 50–70 mikron (2–3 mils).

Ansökan sker endast genom rullande: A5018 Roll Additive används för att minska behovet av att spetsa av med en pensel vid rullning av Topcoat 501. A5018 Roll Additive gör att bubblorna i filmen kommer att poppa ut innan färgfilmen klibbar ihop. Per varje blandad (katalyserad och reducerad) 1 liter ALEXSEAL Premium Topcoat 501 får högst 1 kapsel eller 10 ml A5018 ALEXSEAL Topcoat 501 A5018 Roll Additive tillsättas.

Accelerator: A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator används för att förkorta torktiden hos ALEXSEAL Premium Topcoat 501. För varje blandad (katalyserad och förtunnad) 2 kvart (2 liter) ALEXSEAL Premium Topcoat 501, kan tillsättas maximalt 1 hätta eller 10 ml (1/3 ounce) A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator. Ytterligare tillsättning av accelerator förkortar brukningstiden (pot life) och rekommenderas inte.

**Endast för professionell användning**

**Sida 2 av 3**

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgappliceringsprotokoll.

Rev.06/2023

## 10. Brukningstid och torkning

Optimal miljö vid applicering: minimitemperatur 15 °C (60 °F), 40 % relativ luftfuktighet, maxtemperatur 30 °C (85 °F), 80 % relativ luftfuktighet.

Temperatur vid kortaste övermålningstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maximal torktid
Brukningstid – ca	6 timmar	6 timmar	4 timmar	4 timmar	EJ RELEVANT
Pot Life – med A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator	3 timmar	3 timmar	2 timmar	2 timmar	4 timmar
Damm torr	90 min	60 min	45 min	30 min	EJ RELEVANT
Hanteringstorr – utan accelerator	36 timmar	30 timmar	24 timmar	18 timmar	EJ RELEVANT
Hanteringstorr – med A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator	30 timmar	24 timmar	18 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Helt härdad – utan accelerator	21 dagar	18 dagar	14 dagar	10 dagar	EJ RELEVANT
Övermålning efter torkning med ytterligare skikt ALEXSEAL Premium Topcoat 501	90 min	60 min	45 min	30 min	16 timmar
Övermålning med annan produkt. Preparering inklusive sandpappersslipning krävs efter max. tid	24 timmar	24 timmar	18 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Obs: Tabellen ovan visar ungefärlig minimi- och maximitid. Yttemperatur, luftflöde, direkt eller indirekt solljus, mängd och/eller val av förtunnare samt filmtjocklek kommer att påverka de verkliga tiderna för härdning, övermålning, topplackering och torkning under appliceringen. Under torkfasen måste temperaturen vara minst 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F) Lägsta temperatur vid applicering ska vara 3 °C (5,4 °F) över daggpunkten.					

Endast för professionell användning

Sida 3 av 3

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgappliceringsprotokoll.

Rev.06/2023