

Super Build 302

Teknik Veriler Sayfası:
453-14 / P3002

1. Giriş

ALEXSEAL Super Build 302, epoksi bazlı, kolayca zımparalanan ve suya dirençli düzgün bir boya biçiminde kürlenmiş yüksek dayanımlı, yüzey düzeltici bir astardır. ALEXSEAL Super Build 302 'nin tabanca ile mükemmel uygulanma özellikleri vardır ve bu ürün yüzey düzeltme sırasında maksimum verimin sağlanması için çabuk kurur. Kürlenmiş film mükemmel mekanik direnç değerleri sunar.

2. Uygulamanın kapsamı

ALEXSEAL Super Build 302, ALEXSEAL Fairing Compound 202 'nin kaplanması için ve macunlama ve zımparalama işlemlerinin sonrasında kalan düzensizlikleri gidermek için kullanılır. Bu ürün, ALEXSEAL Finish Primer 442 'nin uygulanmasından önce düzgün, gözeneksiz bir yüzey sağlayan düzeltici olarak da kullanılabilir.

3. Renk

Karışımın rengi : Kapalı Beyaz/ Açık Sarı
Ana malzeme : Beyaz
Sertleştirici : Gri / Sarı

4. Kaplanan alan

İnceltme yapılmadan, reaksiyona giren katı maddelerin hacimce oranı : % 60
Kaplama alanları ana malzeme ve sertleştirici karışımı için verilmiştir. Tiner, ana malzeme/sertleştirici karışımının belirli bir yüzdesi olarak eklenir.

	m ² / litre	m ² / gal	Ft ² / gal	Tavsiye ed. Kuru film kal. um (mils)
Teorik	2	7.6	81	500 (20)
Uygulamada				
Klasik Havalı Tabanca Donanımı	1.2	4.6	50	500 (20)
Yüksek Debili Düşük Basıncılı (HVLPL) Havalı Tabanca Donanımı	1.5	5.8	63	500 (20)
Havasız Tabanca Donanımı :	2.0	7.6	81	500 (20)
Fırça / rulo	0.9	3.3	36	500 (20)

5. Boyanacak malzeme için ön işlem

Boyanacak malzeme temiz ve kuru olmalı, üzerinde toz, gres, yağ ve diğer kirler bulunmamalıdır. ALEXSEAL Super Build 302, zımparalanmış ALEXSEAL Fairing Compound 202 gibi macunların üzerine uygulanabilir. ALEXSEAL Fairing Compound 202 'nin zımparalanmasının 60 ila 150 numara ile tamamlanmasından sonra, ALEXSEAL Super Build 302 uygulanmadan önce, yüzey tam olarak temizlenmeli ve tozdan arındırılmalıdır. ALEXSEAL Super Build 302 yüksek dayanımlı bir yüzey düzeltici olarak jelkotun ve fiberglas reçinenin üzerine uygulanabilir. Jelkot, 80 - 150 numara ile zımparalanmalıdır. Fiberglas reçine, 36 - 60 numara ile kaba zımparalanmalı ve/veya kumlanmalıdır. Herhangi bir profilin yüzeyi ve dibi, mat ve kaba çiziklendirilmiş olmalı ve buralarda parlak noktalar bulunmamalıdır. Düzgünleştirme ve tamir : Eski boyaların iyi yapışma özellikleri ve kimyasal direnci olmalıdır ve bunlar 100 - 150 numara ile zımparalanmalıdır. Eski boya hakkında şüphe var ise bir uygunluk denemesi yapılmalıdır. ALEXSEAL Super Build 302, sonkat boyanın uygulanmasından önce ALEXSEAL Finish Primer 442 ile kaplanmalıdır.

6. Ticari isimler

Ana malzeme	P3002	ALEXSEAL Super Build 302	1 Gal & 1 Qt
Sertleştirici	C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Gri	1 Gal & 1 Qt
Tiner	C3012	ALEXSEAL Super Build 302 Converter	Sarı 1 Gal & 1 Qt
Tiner	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy	1 Gal & 1 Qt
Hızlandırıcı	A4030	ALEXSEAL Epoxy Primer	1 Pint

7. Karışım oranı

Tabanca :	Hacimce 1 kısım	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
	Hacimce 1 kısım	C3052/-12	ALEXSEAL Super Build 302
	Hacimce % 10 ila 25inceltme	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy

Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır

Sayfa 1 / 2

Bu veri sayfasında yer alan bilgiler, araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Farklı işleme ve uygulama olanakları nedeniyle, kullanıcının amaçlanan hedefe ilişkin olarak gözden geçirmesi gereklidir. Mankiewicz'in hatalı uygulamalar ve/veya uygunsuz kullanımla ilgili her türlü sorumluluğu açıkça hariç tutulmuştur. Ürünün işlenmesi, bir boya uygulama protokolü aracılığıyla tam olarak belgelenmiştir. Revizyon03/24

8. Uygulama

Örnek : 1 : 1 : 1/2 = % 25 inceltme (Klasik tabanca)

Örnek : Havasız tabanca ile uygulama için 1 : 1 : 1/4 = % 12 inceltme önerilir.

Tiner miktarı uygulama koşullarına bağlı olarak değişir.

Viskozite (Zahn no.2)	yaklaşık 24 san. DIN 4 cup 4 mm =20 sn.
Sıvı Memesi Çapı (üstten depo)	2.0 mm(0.079)- Klasik Tabanca ve Yüksek Debili HVLP
Meme çapı – basınçlı kazan	1.2 mm – 1.6 mm. (0.046 to 0.060)- Klasik Tabanca&HVLP
Püskürtme Basıncı	2.0 ila 4.0 bar - Klasik Tabanca ve Yüksek Debili HVLP
Kazan Basıncı	0.7 ila 1.5 bar - Klasik Tabanca ve Yüksek Debili HVLP
Havasız tab. donanımı ucu	0.43mm - 60°
Havasız tab. d. basıncı	3.0 ila 5.0 bar

Tabanca uygulaması

Her katta 150 - 300 mikronluk bir yaş film kalınlığı ile 2 ila 3 kat uygulanır. Bu şekilde, % 25 inceltme yapıldığında 2 katlık bir uygulamada 150 - 300 mikronluk, ve 3 katlık bir uygulamada 225 - 450 mikronluk bir kuru film kalınlığı sağlanacaktır. Önerilen minimum kuru film kalınlığı zımparalamadan önce 150 mikrondur. Bir tabanca uygulaması sırasında önerilen maksimum film kalınlığı, 3 katta toplam 960 mikron yaş film kalınlığı veya 500 mikron kuru film kalınlığıdır.

Hızlandırıcı :

ALEXSEAL Super Build 302 'nin kuruma süresinin kısaltılması için A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator kullanılır. A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator 'un kullanılması karışımın kullanıma süresini de kısaltır.
P3002 ALEXSEAL Super Build 302 ana malzemesinin her 1 galonuna (3.78 litre) maksimum 1 pint (0.47 litre) A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator eklenebilir. Hızlandırıcının ek miktarları karışımın kullanıma süresini kısaltır, ve önerilmemektedir. Karışım oranındaki A4030 miktarı, karışımında kullanılan ana malzemenin miktarı ile bağlantılıdır.

9. Karışımın kullanılabilirlik süresi ve kuruma

Tavsiye edilen uygulama koşulları: min.sıcaklık 15°C , %40 bağıl nem – maks.sıcaklık 30°C %80 bağıl nem.

Üzerine sonraki katın uygulanması ile ilgili minimum sürede sıcaklık	15°C	20°C	25°C	30°C	Maks. kuruma süresi
Karışımın kullanılabilirlik süresi - yaklaşık	8 saat	6 saat	6 saat	4 saat	12 saat
Karışımın A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator ile kullanılabilirlik süresi	6 saat	4 saat	4 saat	3 saat	YOK
Tam kürlenme	21 gün	18 gün	14 gün	10 gün	YOK
Hızlandırıcısız ilk kuruma	30 saat	24 saat	18 saat	12 saat	YOK
A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator ile ilk kuruma	24 saat	18 saat	12 saat	10 saat	YOK
Üzerine ALEXSEAL Super Build 302 'nin diğer katını uygulama	4 saat minimum	2 saat minimum	1 saat minimum	1 saat minimum	24 saat maksimum
Üzerine 202, 303, 328, 442 veya 501 dahil olmak üzere diğer ürünleri uygulama. Maksimum süreden sonra zımparalamayı içeren hazırlık gereklidir	12 saat minimum	12 saat minimum	12 saat minimum	12 saat minimum	24 saat maksimum

Açıklama : Yukarıdaki çizelge yaklaşık minimum ve maksimum süreleri göstermektedir. Yüzey sıcaklığı, hava akımı, doğrudan veya dolaylı güneş ışığı, tinerin miktarı, ve film kalınlığı uygulama sırasında buradaki süreleri etkileyecektir. Kuruma aşamasında minimum sıcaklık 15°C 'dir. İdeal sıcaklık : 25°C. Minimum uygulama koşulu, yoğuşma noktasının 3°C üzeri şeklindedir.

Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır

Sayfa 2 / 2

Bu veri sayfasında yer alan bilgiler, araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Farklı işleme ve uygulama olanakları nedeniyle, kullanıcının amaçlanan hedefe ilişkin olarak gözden geçirmesi gereklidir. Mankiewicz'in hatalı uygulamalar ve/veya uygunsuz kullanımla ilgili her türlü sorumluluğu açıkça hariç tutulmuştur. Ürünün işlenmesi, bir boya uygulama protokolü aracılığıyla tam olarak belgelenmiştir. Revizyon03/24