



Producto	Proporción de mezcla Pulverización (Dilución)	N.º de Base	N.º de convertidor	N.º de acelerador	N.º de diluyente	Preparación de la superficie			N.º de capas	Cobertura efectiva por galón	Tiempo de secado a 25 °C (77 °F)	Tiempo mínimo para repintar* a 25 °C (77 °F)		Tiempo máximo para repintar a 25 °C (77 °F)
						Aluminio y acero	Fibra de vidrio	Recubrimiento de gel				Solo	Con otros productos	
Imprimadores y bases de superficie ALEXSEAL®														
Cor Spec Primer 135	3:1 p. ej., 3oz/1oz	P1352	C1357	×	×	☉ Véase TDS	×	×	1 Capa	27 m² (290 ft²) @ 25 micras (1 mil)	TD 12 h FC 7 días	1 h	3 h	24 h
Protective Primer 161	6:1:1/2 (7 %) p. ej. 12oz/2oz/1oz	P1610	C1617	×	R4042	☉ 36-60	☉ 36-60	☐ 80-150	1-2 Capas	9,2 m² (100 ft²) @ 75-125 micras (3-5 mil)	TD 20 h FC 24 días	2 h	16 h	6 meses
Finish Primer 442	1:1:1/2 (6-25 %) p. ej. 2oz/2oz/1oz	P4420 (W) P4423 (G)	C4427	A4429	R4042 R5015	×	☐ 100-150	☐ 100-150	2-3 Capas	11,2 m² (120 ft²) @ 75-100 micras (3-4 mil)	TD 18 h FC 7 días	1 h	12 h	24 h
Super Build 302	1:1:1/2 (25 %) p. ej. 2oz/2oz/1oz	P3002	C3052	A4030	R3040	×	☉ 36-60	☐ 80-150	2-3 Capas	4,6 m² (50 ft²) @ 500 micras (20 mil)	TD 18 h FC 14 días	1 h	12 h	24 h
Compuestos de carenado ALEXSEAL®														
Fairing Compound 202	1:1 p. ej. 1oz/1oz	P2094 P2083	C2075 C2017	×	×	☐ 60-80	☐ 60-80	☐ 60-80	según se necesite	6 m² (6,4 ft²) @ 6 mm (0,25 in)	DS 18 h FC 6 días	×	☐ 18 h	×
Fairing Compound 212	1:1 p. ej. 1oz/1oz	P2121 P2123	C2127 C2128	×	×	☐ 60-80	☐ 60-80	☐ 60-80	según se necesite	6 m² (6,4 ft²) @ 6 mm (0,25 in)	DS 18 h FC 6 días	×	☐ 18 h	×
Imprimadores y bases de superficie de gran espesor ALEXSEAL®														
Super Build 302	1:1:1/2 (25 %) p. ej. 2oz/2oz/1oz	P3002	C3052	A4030	R3040	☐ 60-150	☐ 60-150	☐ 60-150	2-3 Capas	4,6 m² (50 ft²) @ 500 micras (20 mil)	TD 18 h FC 14 días	1 h	12 h	24 h
Imprimadores de acabado ALEXSEAL®														
Finish Primer 442	1:1:1/2 (6-25 %) p. ej. 2oz/2oz/1oz	P4420 (W) P4423 (G)	C4427	A4429	R4042 R5015	☐ 100-150	☐ 100-150	☐ 100-150	2-3 Capas	11,2 m² (120 ft²) @ 75-100 micras (3-4 mil)	TD 18 h FC 7 días	1 h	12 h	24 h
Fast Spot Primer 414	1:1:1/2 (0-25 %) p. ej. 2oz/2oz/1oz	P4143 (G) P4145 (S)	C4147	×	R4042	☐ 220-400	☐ 220-400	☐ 220-400	1-2 Capas	68 m² (737 ft²) @ 13-25 micras (0.5-1mil)	TD 18 h FC 7 días	15 min	2 h	12 h
Pinturas de acabado de calidad superior ALEXSEAL®														
Premium Topcoat 501	Pulverización: 1:1:3/4 (35 %) p. ej. 4oz/4oz/3oz Brocha: 2:1:1/2 hasta 1 (33 %) 1 % A5018 a pintura premezclada p. ej. 4oz/2oz/1oz	Serie T	C5051	A5035 A5018 (aditivo de rodillo)	R5070 - F R5050 - M R5030 - S R5015 - B	☐ 320-400	☐ 320-400	☐ 320-400	2-3 Capas	13,6 m² (146 ft²) @ 50-100 micras (2-4 mil)	DF 45 min TD 18 h FC 14 días	45 min	18 h	Solo: 16 h. Con otros productos, se requiere lijar
Metallic Base Coat Requiere Clear Topcoat 501	Pulverización: 5:1:3 (50 %) p. ej. 10oz/2oz/6oz	Serie M	C5051	×	R5050 - M	☐ 320-400	☐ 320-400	☐ 320-400	2-3 capas cruzadas	Superestructura (múltiples pulverizaciones): 9,2 m² (100 ft²) Casco (una pulverización): 16,72 m² (180 ft²) @ 25-50 micras (1-2 mil)	×	30 min	2 h	16 h
High Solid Base Coat	Pulverización: 3:1:1 (25 %) p. ej. 18oz/6oz/6oz	Serie H	C5047	×	R5541-M R5521-S	☐ 320-400	☐ 320-400	☐ 320-400	1-2 Capas	21 m² (224 ft²) @ 50 micras (2 mil)	×	30 min	2 h	5 días

Clave:	SF: superrápido F: rápido M: promedio S: lento B: brocha	☐ Es necesario lijar	☐ Lijar según sea necesario	☉ Es necesario esmerilar/ decarpar con chorro de aire	☉ Esmerilar/decarpar con chorro de aire según sea necesario	×	No procede	DF: sin polvo DS: secar para lijar TD: secado de la cinta FC: Totalmente curado
--------	---	----------------------	-----------------------------	--	--	---	------------	--