

Fast Spot Primer 414

1. 简介

ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 是一种丙烯酸/环氧快干型局部修补底漆，具有可快速干燥进行打磨等特点。

2. 应用范围

ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 专门用于为上过底漆的破损面进行局部打底，以密封暴露出来的产品。

Fast Spot Primer 414 不得用于水线以下的应用。

3. 颜色

混合物颜色： 土黄色
基体材料： 土黄色
硬化剂： 澄净透明

4. 涂布率

固体催化体积（未减薄）： 33%

注释：涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。减薄剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比进行计算。

	平方米/ 升	平方米/ 加仑	平方英尺 /加仑	推荐 DFT 密度 微米 (密耳)
理论值	19	72	779	13 - 25 (0.5 - 1)
实际值				
常规空气喷涂设备	9	34	368	13 - 25 (0.5 - 1)
HVLP 空气喷涂设备	10	40	424	13 - 25 (0.5 - 1)

5. 基底预处理

基底必须保持清洁、干燥，无灰尘、油脂、油类及其它污物。

聚氨酯面漆、环氧底漆、和凝胶漆的破损面在用 220-400 粗砂打磨后，可直接使用 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 进行局部打底。

整修和修补：旧涂层必需具有良好的粘附性和耐化学性，并且必需经过清洗和用 220-400 粗砂打磨。如果对旧涂层有任何疑问，应进行相容性测试。

钢材和铝材应首先涂装 ALEXSEAL Protective Primer。

ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 不得用于裸露金属。

6. 商品名

基体材料 P4145 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 土黄色 1 夸脱
基体材料 P4143 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Gray 1 夸脱
硬化剂 C4147 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 硬化剂 1 夸脱
减薄剂 R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer 减薄剂 1 夸脱和 1 加仑

7. 配比

1 份 (体积比) P4145 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 基体
1 份 (体积比) C4147 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 硬化剂
减薄 0-25% (体积) R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer 减薄剂
实例：1:1:1/2 = 喷涂时减薄 25%

减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。

除不能用于裸露金属外，414 作为局部底漆可减薄 0% 至 25%，用于薄壁光滑表面。

禁止将本产品与任何促进剂一起使用。

仅供专业人士使用

第 1 页,共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。

修订版次 01/2023

Fast Spot Primer 414

技术资料: 483-40
P4145

- 8. 应用**
- 粘度 Zahn 2 号杯: 约 15-18 秒, DIN 4 号粘度杯 4 毫米: 约 14-18 秒
- 喷嘴尺寸 (重力喷枪) 1.0-1.4 毫米 (0.040-0.050) – 常规 & HVLP
- 喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪) 1.6 毫米 (0.060) – 常规 & HVLP
- 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) 1.0-1.3 毫米 (0.040-0.050) – 常规 & HVLP
- 喷雾压力 3.0 至 5.0 巴 (42 至 70 磅/平方英寸) – 常规 & HVLP
- 罐压力 0.7 至 1.5 巴 (10 至 20 磅/平方英寸) – 常规 & HVLP
- 喷涂** 进行 1 或 2 次喷涂, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 25-50 微米 (1-2 密耳)。2 次喷涂的干膜厚度 (DFT) 可达 15-30 微米 (0.5-1 密耳)。2 次喷涂的最大推荐膜厚总计为 75 微米 (3 密耳) WFT, 或 38 微米 (1.5 密耳) DFT。
- 9. 活性期和干燥** 最佳应用条件 - 最低温度: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高温度: 30°C (85°F), 相对湿度 80%。

最小再涂时间温度	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	最大干燥时间
活性期-近似值	1 小时	1 小时	30 分钟	30 分钟	不适用
无尘	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	不适用
胶带干燥-未使用促进剂	30 小时	24 小时	18 小时	14 小时	不适用
干燥至可打磨时间	2 小时	2 小时	1 小时	1 小时	不适用
完全固化	11 天	9 天	7 天	5 天	不适用
再涂装一层 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414	30 分钟 最小	30 分钟 最小	15 分钟 最小	15 分钟 最小	12 小时 最大
外层再涂装的其它产品 (包括 202、302、303、328、442 和 501)。最大时间后需进行打磨。	3 小时 最小	3 小时 最小	2 小时 最小	2 小时 最小	12 小时 最大

注释: 上表反映的是大致的最小和最大时间。在应用过程中, 表面温度、气流、有无直接日照、用量和/或减薄剂的选择、以及膜厚将会影响实际的粘附、再涂、加外涂层、以及干燥时间。干燥阶段的最低温度为 15°C (60°F)。最佳温度: 25°C (77°F)。最低应用温度应为 3°C (5.4°F), 高于露点。

仅供专业人士使用

第 2 页, 共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同, 使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。

修订版次 01/2023