

1. Introduktion

ALEXSEAL Fairing Compound 202 er en opløsningsmiddelfri, epoxybaseret, letvægtsspartelmasse, der er det ideelle produkt til lystbåde, der behøver fyldning og spartling. ALEXSEAL Fairing Compound 202 har enestående påførings-, slibnings- og svindfri egenskaber. Den er designet til at være let at blande og påføre, mens den hærdede film giver en storartet overflade til overmaling med andre ALEXSEAL-produkter til maling af lystbåde.

2. Anvendelsesområde

ALEXSEAL Fairing Compound 202 anvendes til spartling af alle korrekt forbehandlede overflader og kan anvendes på overflader over og under vandlinjen. Hvis ALEXSEAL Fairing Compound 202 anvendes under vandlinjen, skal den forsejles med ALEXSEAL Finish Primer 442.

3. Farve

Blandingens farve:	Grå
Standardbase:	Hvid
Tyk base:	Hvid
Standard- og LV-hærder:	Grå
Hurtig hærder:	Rød

4. Dækningsevne

Volumen tørstof katalyseret uden fortynding: 100 %
Dækningsevne for ALEXSEAL Fairing Compound 202 afhænger af dybden på den krævede fyldning samt størrelsen af det område, der skal spartles.

Bemærk: Dækningsevneforholdene er beregnet for base og hærder.

	m ² /liter	m ² /gallon (3,78 l)	kvf/gallon (3,78 l)	@ TFT i µm (mils)
Teoretisk	1	3,8	41	50 (2)
Praktisk dækningsevne ved gennemsnitlig tykkelse	0,15	0,6	6,4	6 mm (1/4")
	0,11	0,44	4,8	8 mm (3/8")
	0,07	0,29	3,2	10 mm (1/2")

5. Forbehandling af underlag

Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder. Til sikring af optimal vedhæftningsevne skal underlaget slibes og/eller sandblæses med kornstørrelse 36-60 inden grunding for at sikre vedhæftning for systemet. Fuldspartlingssystemer kræver et kraftigt slebet underlag. Tyndspartlingssystemer på under 3 mm (1/8 – 0,012") kræver en mindre aggressiv profil for at forankre systemet.

Metal underlag – optimale mekaniske og korrosionsbestandige værdier opnås ved korrekt forbehandling af overfladen og grunding af underlaget med ALEXSEAL Protective Primer 161. ALEXSEAL Fairing Compound 202 kan påføres direkte på ALEXSEAL Protective Primer 161 uden slibning i op til 6 måneder.

GRP-underlag – brug ALEXSEAL Super Build 302, High Build Primer 357, Finish Primer 442 eller Protective Primer 161 på en korrekt forbehandlede overflade. Alle ALEXSEAL primere (undtagen 161, se overmalingstabellen 161 TDS) bør tørre natten over og dernæst slibes med sandpapir med en kornstørrelse på 60-80 inden påføring af ALEXSEAL Fairing Compound 202.

Kontakt din ALEXSEAL-forhandler om brugerdefinerede applikationer på underlag, der indeholder epoxyharpiks.

6. Handelsnavne

P2094	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Standard Base	1/2 Gal og 2 Gal
P2083	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Thick Base	1/2 Gal og 2 Gal
C2075	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std. Hærder	1/2 Gal og 2 Gal
C2017	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	1/2 Gal og 2 Gal
C2028	ALEXSEAL Fairing Compound 202 L V Converter	1/2 Gal og 2 Gal

Kun til professionelt brug

Side 1 af 2

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnet er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz side for fejlagtig påføring og/eller uhensigtsmæssig brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.

Rev. 04/ 2023

7. Blandingsforhold Pr. volumen 1: 1 (Standardbase/tyk base: Standardhærder/hurtig hærder/LV-hærder)
Pr. vægt 10: 6 (Standardbase/tyk base: Standardhærder/hurtig hærder/LV-hærder)
ALEXSEAL Fairing Compound 202 må ikke fortyndes

8. Påføring Påføringsudstyr: Murskeer, spartler, materialer til lige kanter

Komponenterne i ALEXSEAL Fairing Compound 202 har forskellige farver til hjælp med styring af blandingsprocessen. Efter blanding skal spartelmassen have en ensartet farve. Hvis base og hærder ikke blandes grundigt, kan det medføre et forkert hærdet parti. Blandingen kan udføres mekanisk med en langsomtroterende dejblander eller manuelt. Brug ikke en boremaskinemixer. Dannelse af luftbobler i blandingen skal undgås. Materialet kan let påføres med spartel eller murske. Dannelse af luftlommer bør undgås. Hvis produktet påføres overfladen i tynde lag, indtil den ønskede tykkelse nås, inden produktet trækkes ud med en lige kant, vil det hjælpe med at modvirke dannelse af luftlommer i det påførte produkt.

Til rengøring af udstyr anvendes R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL Fairing Compound 202 bør blokslibes med sandpapir med en kornstørrelse på 36-120. Blokslibning med sandpapir med en kornstørrelse på 80 eller finere vil medvirke til at forhindre, at sliberidser kan ses gennem den endelige finish.

9. Potlife og tørring Optimale miljøforhold ved påføring – min. 15 °C (60 °F) 40 % relativ luftfugtighed, op til maks. 30 °C (85 °F) 80 % relativ luftfugtighed

Temperatur for min. overmalingstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tørretid
Potlife med C2075 eller C2028 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std. eller LV Converter	1 time	50 min.	40 min.	30 min.	Ikke relevant
Potlife med C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	45 min.	35 min.	25 min.	15 min.	Ikke relevant
Slibetør med C2075 eller C2028 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std. eller LV Converter	36 timer	24 timer	18 timer	12 timer	Ikke relevant
Slibetør med C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	12 timer	8 timer	6 timer	4 timer	Ikke relevant
Fuldt hærdet med C2075 eller C2028 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std. eller LV Converter	8 dage	7 dage	6 dage	5 dage	Ikke relevant
Fuldt hærdet med C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	6 dage	5 dage	4 dage	3 dage	Ikke relevant

Bemærk: Ovenstående tabel viser den omtrentlige minimums- og maksimumstid. Overfladetemperatur, luftstrøm, direkte eller indirekte sollys og filmtykkelse vil alle påvirke de faktiske tider under påføringen. Brug Fast Converter under 15 °C. Må ikke anvendes under 10 °C eller varmere end 40 °C. Det kan være vanskeligere at opnå korrekte påførings- og hærdningsresultater, når forholdene er uden for dette område.

Overmaling med ALEXSEAL Fairing Compound 202 på sig selv bør følge minimumstiderne for slibetør. Mellemslibning med sandpapir med en kornstørrelse på 36-60 anbefales for at sikre vedhæftning mellem lagene af 202. Overmaling med andre produkter, herunder 302, 303, 328 og 442, kan påføres efter minimumstiden og efter, at overfladen er blokslebet med sandpapir med en kornstørrelse på 36-120. Hvis blokslibningen afsluttes med sandpapir med en kornstørrelse på 80 eller finere, vil det medvirke til at forhindre, at sliberidser kan ses gennem den endelige finish.

Kun til professionelt brug

Side 2 af 2

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz side for fejlagtig påføring og/eller uhensigtsmæssig brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.

Rev. 04/ 2023