

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL Interior Primer 178 ist ein Zweikomponenten-Primer auf Epoxidharzbasis, der sehr schnell trocknet. Er kann schnell mit ALEXSEAL Interior Topcoat 578 überlackiert werden und zeichnet sich durch geringe Geruchsentwicklung aus. Nach der Trocknung ist ALEXSEAL Interior Primer 178 mechanisch widerstandsfähig und bietet einen guten Korrosionsschutz auf allen Metallarten. Er kann in Bereichen, in denen ästhetische Eigenschaften nicht erforderlich sind, ohne Decklack belassen werden. ALEXSEAL Interior Primer 178 wurde durch die IMO-Resolution MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) als Schiffsfarbe mit geringem Brandausbreitungsvermögen zugelassen.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL Interior Primer 178 wird zum Korrosionsschutz und zur Haftungsförderung auf Stahl- und Aluminiumuntergründen verwendet. Nach der Aushärtung ist er eine feste Grundierung mit guten chemischen und mechanischen Beständigkeiten.
- 3. Farbton**
Endfarbton: Weiß / Hellgrau
Stammmaterial: Weiß / Hellgrau
Reaktionskomponente: Transparent

- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 68%
Hinweis: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünnung wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.

	m ² / Liter	m ² / gal	sq. ft. / gal	Empf. TSD in µm
Theoretisch	4,8	17	183	100
Praktisch				
Druckluftspritzen	3,0	11,0	120	100
HVLP Spritzen	3,2	11,8	130	100
Airless Spritzen	3,6	13,2	140	100
Streichen / Rollen	4,0	15,0	165	100

- 5. Untergrundvorbehandlung** Das Substrat muss sauber, trocken und staub-, fett, ölfrei und frei von anderen Verschmutzungen sein. ALEXSEAL Interior Primer 178 wird direkt auf den ordnungsgemäß gereinigten und vorbereiteten Untergrund aufgetragen (idealerweise innerhalb von 6 Stunden). Um optimale Haftung und Leistung zu erreichen:
Stahl sollte durch Sandstrahlen auf nahezu weißes Metall, SA 2,5 (SSPC - SP10 - 85) oder durch Schleifen (P36 bis P40 Körnung) auf ein Profil von 50 – 100µm vorbereitet werden.
Aluminium muss sandgestrahlt oder geschliffen (Körnung P36 bis P60) werden, um eine Profiltiefe von 50 – 100µm zu erreichen.
Gelcoat (Körnung P80-P100) und **Glasfaser** (Körnung P36-P60) sollten vor dem Auftragen des Interior Primer 178 geschliffen werden.
- 6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen**
- | | | | |
|---------------------|-------|--|-----------|
| Stammmaterial | P1780 | ALEXSEAL Interior Primer 178 Weiß | 1 Gallone |
| Stammmaterial | P1783 | ALEXSEAL Interior Primer 178 Hellgrau | 1 Gallone |
| Reaktionskomponente | C1787 | ALEXSEAL Interior Primer Converter | 1 Quart |
| Verdünner | R1789 | ALEXSEAL Interior Primer Reducer Spray&Brush | 1 Gallone |

- 7. Mischungsverhältnis**
Spritzapplikation:
- | | | |
|----------------------|-------|--|
| 4 Volumenteile | P178x | ALEXSEAL Interior Primer Base 178 |
| 1 Volumenteil | C1787 | ALEXSEAL Interior Primer Converter |
| 30% Verdünner (vol.) | R1789 | ALEXSEAL Interior Primer Reducer Spray & Brush |
- Beispiel: 4 : 1 : 1 1/2 = 30 % Verdünner

Interior Primer 178

Technisches Datenblatt: 144 77
P178X

Streichen und Rollen: 4 Volumenteile P178x ALEXSEAL Interior Primer Base 178
 1 Volumenteil C1787 ALEXSEAL Interior Primer Converter
 Min. 15 % Verdüner (vol.) R1789 ALEXSEAL Interior Primer Reducer Spray & Brush
 Beispiel: 4 : 1 : 3/4 = 15 % Verdüner

Die erforderliche Verdünerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.
 Das angesetzte Material muss vor der Applikation gesiebt werden.

8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit Spritzen	DIN 4 Becher 4mm: ≈ 35 sec (30% Verdüner)
Auslaufzeit Rollen	DIN 4 Becher 4mm: ≈ 70 sec (15% Verdüner)
Düsengröße (Fließbecher)	1.4 – 1.7 mm (0.055 to 0.067) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1,6 mm (0,63) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	1,2 bis 1,4 mm (0,047 bis 0,055) - Konventionell & HVLP
Druck	3,0 bis 4,0 bar (44 bis 58 PSI) - Konventionell & HVLP
Druckkessel	1,0 – 2,0 bar (15 PSI) - Konventionell & HVLP

Spritzapplikation Appliziere 2 Kreuzgänge mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 400 – 500µm.
 Dieses entspricht einer Trockenschichtdicke (TSD) von 200-250µm.

9. Topfzeit und Trocknung Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 20% rF, max. 30°C (85°F) 70% rF

Temperatur für Mindesttrocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	Max. Zeit
Topfzeit	6 h	4 h	3 h	N/A
Staubtrocken	45 min	30 min	20 min	N/A
Tape trocken	24 h	16 h	12 h	N/A
Voll belastbar	10 Tage	7 Tage	5 Tage	N/A
Überarbeitbar durch Spritzapplikation mit ALEXSEAL Interior Primer 178	3 h Minimum	2 h Minimum	1,5 h Minimum	3 Monate
Überarbeitbar durch Rollen mit ALEXSEAL Interior Primer 178	6 h Minimum	4 h Minimum	3 h Minimum	3 Monate
Überarbeitbar mit anderen Materialien inklusive ALEXSEAL N-Series Interior Topcoat 578	12 h Minimum	8 h Minimum	6 h Minimum	14 Tage

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximalzeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdüner und die Schichtdicke beeinflussen, die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses.

Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F).

Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden. Ausgabe 01/2023