

- 1. Wstęp** Środek ALEXSEAL Super Build 302 to grubopowłokowy epoksydowy podkład/masa szpachlowa, która służy od utwardzania gładkiej, łatwej do oszlifowania, wodoodpornej powłoki. Środek ALEXSEAL Super Build 302 doskonale nadaje się do rozpylania i szybko schnie, co pozwala uzyskać maksymalną wydajność podczas profilowania. Utwardzona powłoka zapewnia wysoki stopień wytrzymałości mechanicznej.
- 2. Zakres aplikacji** Środek ALEXSEAL Super Build 302 służy do utrwalań masy do profilowania ALEXSEAL Fairing Compound 202 oraz wyrównywania niedoskonałości pozostałych po wypełnieniu i oszlifowaniu. Można go również użyć jako gładkiej, nieporowatej masy szpachlowej przed nałożeniem środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442.
- 3. Kolor** Kolor mieszanki: Wył. biały/jasnożółty
Materiał bazowy: Biały
Konwerter: Szary / Żółty
- 4. Wydajność** Części stałe katalizowane bez rozcieńczania: 60 %.
Uwaga: Wydajność przedstawiono dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.

	m ² / litr	m ² / gal	stopa kw. / gal	Zalecana grubość warstwy suchej (DFT) w µm (mils)
Teoretyczne	2	7,6	81	500 (20)
Praktyczny				
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego	1,2	4,6	50	500 (20)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego HVLP	1,5	5,8	63	500 (20)
Urządzenia bezpowietrzne	2,0	7,6	81	500 (20)
Pędzel/Wałek	0,9	3,3	36	500 (20)

- 5. Wstępna obróbka podłoża** Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń. Środek ALEXSEAL Super Build 302 można nakładać na piaskowane wypełniacze, np. masę do profilowania ALEXSEAL Fairing Compound 202. Po zakończeniu piaskowania przy użyciu masy do profilowania ALEXSEAL Fairing Compound 202 ścierniwem o grubości 60–150 przed nałożeniem środka ALEXSEAL Super Build 302 powierzchnię należy dokładnie oczyścić i wytrzeć z kurzu. Środek ALEXSEAL Super Build 302 można nakładać w formie grubopowłokowej masy szpachlowej na powłokę żelową i warstwę kompozytową z surowej żywicy. Powłoka żelowa wymaga szlifowania ścierniwem o grubości 80–150. Żywicę z włóknem szklanym należy gruntować ścierniwem o grubości 36–60 i/lub poddawać piaskowaniu. Powierzchnię i spód każdego profilu należy zmatowić i oszlifować tak, by nie pozostały miejsca błyszczące. Nakładanie i naprawa: Stare powłoki muszą mieć dobrą przyczepność i odporność chemiczną. Wymagają one oszlifowania ścierniwem o grubości 100–150. Jeżeli stara powłoka wydaje się wątpliwa, należy przeprowadzić test zgodności. Środek ALEXSEAL Super Build 302 należy utrwalić środkiem wierzchnim ALEXSEAL Finish Primer 442, a dopiero potem nałożyć warstwę nawierzchniową.
- 6. Nazwy handlowe**
- | | | | |
|-----------------|-------|---|-----------------|
| Materiał bazowy | P3002 | Środek ALEXSEAL (Super Build 302) | 1 Gal i 1 Kwart |
| Konwerter | C3052 | Konwerter do środka Szary | 1 Gal i 1 Kwart |
| | C3012 | Konwerter do środka Żółty | 1 Gal i 1 Kwart |
| Rozcieńczalnik | R3040 | Grubopowłokowy rozcieńczalnik epoksydowy | 1 Gal i 1 Kwart |
| Przyspieszacz | A4030 | Przyspieszacz ALEXSEAL do Super Build 302 | 1 Pinta |
- 7. Stosunek mieszania**
- | | | |
|----------------------|-----------|--|
| 1 część objętościowo | P3002 | Środek ALEXSEAL (Super Build 302) |
| 1 część objętościowo | C3052/-12 | Konwerter do środka (ALEXSEAL Super Build 302) |

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 1 z 3

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prow adzonych przez nas pracach badań czo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliw ościami obróbki i aplikacji. Niniejszym w yrażnie w yłącza się w szelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłow ą aplikację i/lub niew ładnie w ykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby.

wersja 03/2024

	rozcieńczenie 10 – 25% (obj.)	R3040	Grubopowłokowy rozcieńczalnik epoksydowy ALEXSEAL
	<p>Przykład: 1 : 1 : 1/2 = rozcieńczenie 25% do konwencjonalnej aplikacji natryskowej Przykład: 1 : 1 : 1/4 = rozcieńczenie 12,5% do bezpowietrznej aplikacji natryskowej Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji.</p>		
8. Aplikacja	Lepkość	Zahn nr 2: ≈ 24 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ Airless 25-30 sek, Conventional 20-25 sek	
	Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego	2,0 mm (0,079) — konwencjonalni HVLP	
	Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego	1,2–1,6 mm (0,046–0,060) — konwencjonalni HVLP	
	Ciśnienie rozpraszające	2,0–4,0 bar (30–60 PSI) — konwencjonalni HVLP	
	Ciśnienie agregatu	0,7–1,5 bar (10–22 PSI) — konwencjonalni HVLP	
	Urządzenia bezpowietrzne	Końcówka 0,43 mm/60° (0,017/60°) Ciśnienie wlotowe 3–5 bar (44–70 PSI)	
Aplikacja przez rozpylanie	<p>Nałóż maksymalnie dwie lub trzy warstwy do grubości pojedynczej mokrej powłoki (wet film thickness — WFT) na poziomie 150–300 mikronów (6–12 mil). Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dryfilm thickness — DFT) na poziomie 150–300 mikronów (6–12 mil) w przypadku nakładania dwóch powłok oraz na poziomie 225–450 mikronów (9–15 mil) w przypadku nakładania trzech powłok i rozcieńczenia 25%. Minimalna zalecana grubość powłoki przed piaskowaniem wynosi 150 mikronów: (6 mil) DFT. Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 960 mikronów (36 mil) WFT lub 500 mikronów (20 mil) DFT.</p>		
Przyspieszacz	<p>Przyspieszacz A4030 ALEXSEAL do środka Super Build 302 służy do skrócenia czasu schnięcia środka ALEXSEAL Super Build 302. Ponadto korzystanie z przyspieszacza A4030 ALEXSEAL do środka Super Build 302 ogranicza okres przechowywania.</p> <p>Na każdy 1 galon bazy do środka P3002 ALEXSEAL Super Build 302 można dodać maksymalnie 1 pintę (16 oz) przyspieszacza do podkładu epoksydowego A4030 ALEXSEAL. Dodatkowa ilość przyspieszacza może skrócić okres przechowywania i nie jest zalecana. Stosunek mieszania dla A4030 dotyczy ilości bazy używanej w mieszance. Przykład: 1 P3002: 1 C3052: 3/8 R3040: 1/4 A4030</p>		
9. Okres przechowywania i schnięcie	<p>Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) w ilg. w zgl. 40% do maks. 30°C (85°F) w ilg. w zgl. 80%</p>		

Temperatura zapewniająca minimalny odstęp między nakładaniem kolejnych warstw	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maks. czas schnięcia
Okres przechowywania (w przybliżeniu)	12 godzin	12 godzin	12 godzin	12 godzin	12 godzin
Okres przechowywania — w przypadku przyspieszacza A4030 ALEXSEAL do środka Super Build 302	6 godzin	6 godzin	6 godzin	6 godzin	n/d
Pełne utwardzenie	21 dni	18 dni	14 dni	10 dni	n/d
Schnięcie pozwalające na użycie taśmy — bez przyspieszania	30 godzin	24 godzin	18 godzin	12 godzin	n/d
Wyschnięcie pozwalające na użycie taśmy — w przypadku użycia przyspieszacza do środka A4030 ALEXSEAL Accelerator Super Build 302	24 godzin	18 godzin	12 godzin	10 godzin	n/d
Nakładanie kolejnej warstwy środka ALEXSEAL Super Build 302	co najmniej 4 godziny	co najmniej 2 godziny	1 godz. minimum	1 godz. minimum	co najmniej 24 godzin
Można położyć warstwę wierzchnią, używając m.in. środka 202, 303, 328, 442 lub 501. Przygotowanie, w tym piaskowanie, jest wymagane po maksymalnym czasie.	co najmniej 12 godziny	co najmniej 12 godziny	co najmniej 12 godziny	co najmniej 12 godziny	co najmniej 24 godzin
Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną przyczepność, nakładanie kolejnej warstwy, nakładanie warstwy wierzchniej i czas schnięcia podczas nakładania wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie nasłonecznienie, ilość lub dobór rozcieńczalnika oraz grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F). Należy zapewnić minimalną temperaturę aplikacji 3°C (5,4°F) powyżej punktu rosy.					

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 3 z 3

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwymi opcjami obróbki i aplikacji. Niniejszym w sposób wyłączeniowy w sposób odpowiedzialny firma Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. Przetwarzanie produktu musi być w pełni udokumentowane protokołem aplikacji farby.

wersja 03/2024