

1. Introduktion

ALEXSEAL Fairing Compound 202 är en lösningsmedelsfri, epoxibaserad lätt spackelmasa som är perfekt för båtar som behöver fyllning och spackling. ALEXSEAL Fairing Compound 202 har utmärkta egenskaper för applicering, slipning och formhållning. Produkten är lätt att blanda och applicera och den härdade filmen ger ett utmärkt underlag för övermålning med andra ALEXSEAL -produkter för ytbehandling av båtar.

2. Användningsområden

ALEXSEAL Fairing Compound 202 används för spackling av alla korrekt förbehandlade ytor och kan användas på ytor både över och under vattenlinjen. Om ALEXSEAL Fairing Compound 202 används under vattenlinjen måste den förseglas med ALEXSEAL Finish Primer 442.

3. Färg

Blandningens färg:	Grå
Standardbas:	Vitt
Tjock bas:	Vitt
Standard- and LV-härdare:	Grå
Snabbhärdare:	Röd

4. Täckning

Volym fasta ämnen katalyserade utan förtunning: 100%
 Täckningsförmågan hos ALEXSEAL Fairing Compound 202 beror på djupet hos den fyllning som krävs, samt storleken på den yta som ska spacklas.
 Obs: Täckningsuppgifterna beräknas för bas och härdare.

	m ² /liter	m ² /gallon	kv.fot./gallon	Vid TFT i µm (mils)
Teoretiskt	1	3,8	41	50 (2)
Praktisk täckförmåga vid genomsnittlig tjocklek	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. Förbehandling av underlag

Underlaget måste vara ren, torrt och fritt från damm, fett, olja och andra föroreningar. För optimal vidhäftning måste substratet slipas och/eller blåstras med kornstorlek 36–60 innan grundning, för att säkerställa vidhäftning vid systemet. Fullspackelsystem kräver kraftigt slipat underlag. Tunnspackelsystem under 3 mm (1/16–0,012 tum) kräver mindre aggressiv profil för att förankra systemet.

Metallunderlag – optimala mekaniska och korrosionsbeständiga värden nås genom korrekt förbehandling av ytan och grundning av underlaget med ALEXSEAL Protective Primer 161. ALEXSEAL Fairing Compound 202 kan appliceras direkt på ALEXSEAL Protective Primer 161 utan slipning i upp till 6 månader.

GRP-underlag – använd ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442 eller Protective Primer 161 på ett korrekt förbehandlat underlag. Alla ALEXSEAL primers (utom 161, se övermålningstabellen för 161 TDS) ska slipas med sandpapper kornstorlek 60–80 innan applicering av ALEXSEAL Fairing Compound 202.

Kontakta ALEXSEAL -återförsäljaren för uppgift om specialtillämpningar på ytor som innehåller epoxiharts.

6. Handelsnamn

Standardbas	P2094	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Standard Base 1/2 gallon (1,89 l) & 2 gallon (7,57 l)
Tjock bas	P2083	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Thick Base 1/2 gallon (1,89 l) & 2 gallon (7,57 l)
Standardhärdare	C2075	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std. Converter 1/2 gallon (1,89 l) & 2 gallon (7,57 l)
Snabbhärdare	C2017	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter 1/2 gallon (1,89 l) & 2 gallon (7,57 l)

Endast för professionell användning

Sida 1 av 2

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgappliceringsprotokoll.
 Revidering 06/2023

- 7. Blandningsförhållande** Efter volym 1: 1 (Standardbas/tjock bas: Standard-/snabb /LV-härdare)
 Efter vikt 10: 6 (Standardbas/tjock bas: Standard-/snabb /LV-härdare)
ALEXSEAL Fairing Compound 202 får inte förtunnas

- 8. Applicering** Utrustning för applicering: Murslev, spackel, material för raka kanter

Komponenterna i ALEXSEAL Fairing Compound 202 har olika färger för att underlätta blandningsprocessen. Efter blandningen ska spackelmassans färg vara enhetlig. Om grund och härdare inte blandas ordentligt finns risk för lokal och ojämn härdning. Blandning kan utföras mekaniskt med långsamt roterande degblandare eller manuellt. Använd inte bormaskinsblandare. Blanda inte in luftbubblor i blandningen.

Materialet kan lätt appliceras med spackel eller murslev. Undvik luftfickor. Om du lägger på produkten i tunna skikt tills du har nått önskad tjocklek, innan produkten jämnas till med en rak kant, minskar risken för luftfickor.

Vid rengöring av utrustning används R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL Fairing Compound 202 ska blockslipas med sandpapper kornstorlek 36–120. Blockslipning med kornstorlek 80 eller finare hjälper dig undvika sliprepor på den slutbehandlade ytan.

- 9. Brukningstid och torkning** Optimal miljö vid applicering: minimitemperatur 15 °C (60 °F), 40 % relativ luftfuktighet, maxtemperatur 30 °C (85 °F), 80 % relativ luftfuktighet.

Temperatur vid kortaste övermålningstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maximal torktid
Pot Life med C2075 eller C2028 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std eller LV Converter	1 tim	50 min	40 min	30 min	EJ RELEVANT
Pot Life med C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	45 min	35 min	25 min	15 min	EJ RELEVANT
Sliptorr med C2075 eller C2028 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std eller LV Converter	36 timmar	24 timmar	18 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Sliptorr med C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	12 timmar	8 timmar	6 timmar	4 timmar	EJ RELEVANT
Genomhärdad med C2075 eller C2028 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std eller LV Converter	8 dagar	7 dagar	6 dagar	5 dagar	EJ RELEVANT
Genomhärdad med C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	6 dagar	5 dagar	4 dagar	3 dagar	EJ RELEVANT

Obs: Tabellen ovan visar ungefärlig minimi- och maximitid. Yttemperatur, luftflöde, direkt eller indirekt solljus samt filmtjocklek påverkar de verkliga tiderna under appliceringen. Använd Fast Converter under 15 °C. Använd inte under 10 °C eller varmare än 40 °C. Korrekt applicering och härdningsresultat kan vara svårare att uppnå när förhållandena ligger utanför detta område.

Övermålning med ALEXSEAL Fairing Compound 202 över sig självt ska följa lägsta angivna tider för sliptorr yta. Mellanslipning med sandpapper kornstorlek 36–60 rekommenderas för att få bästa vidhäftning mellan 202-skikten. Övermålning med produkter inklusive 302, 303, 328 och 442 kan ske efter minimitiden och efter att ytan har blockslipats med kornstorlek 36–120. Blockslipning med kornstorlek 80 eller finare hjälper dig undvika sliprepor på den slutliga ytan.

Endast för professionell användning

Sida 2 av 2

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgappliceringsprotokoll. Revidering 06/2023