

Flattening Additive

用于聚氨酯面漆

技术资料: 499-50
A5023

1. 简介 ALEXSEAL Flattening Additive 是一款用于 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 的哑光浆。本产品在不降低面漆力学性能的情况下，能产生各种等级光泽度。ALEXSEAL Flattening Additive 非常适用于将眩光降至最低程度并最大限度地防止表面受到损坏。
2. 应用范围 ALEXSEAL Flattening Additive 可加入到任何颜色的 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 基体中。本产品专为喷涂应用设计。刷涂可导致漆面不平或半光面。
3. 颜色 混合后可变为所选 Premium 501 面漆基体颜色的浅白色浆料。
4. 涂布率 与 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 一致，详细情况参见 TDS T 系列。
5. 基底预处理 与 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 一致，详细情况参见 TDS T 系列。
6. 商品名 ALEXSEAL Flattening Additive
7. 配比 ALEXSEAL Flattening Additive 能产生各种等级光泽度。为达到最佳结果，在使用前，建议在一小块面积上进行一次试验。

将 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 和 ALEXSEAL Flattening Additive 进行充分混合，直到形成均一混合物。加入适量 ALEXSEAL Topcoat 硬化剂，并充分混合。加入适量 ALEXSEAL Topcoat 减薄剂，并充分混合。使用前，用多用途油漆过滤器过滤，最大网眼 50-100 微米（3-5 密耳，170-325 目）。

哑光面 喷涂:	1 份 (体积比) 1 份 (体积比) 1 份 (体积比) ½ 份 (体积比) 16 % (体积) 实例: 1 : 1 : 1 : ½ = 减薄 16 %	T.... A5023 C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色) ALEXSEAL Flattening Additive ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (喷涂) R... ALEXSEAL Topcoat 减薄剂 (从目录中选择)
粗装面 喷涂:	1 份 (体积比) ¾ 份 (体积比) 1 份 (体积比) ½ 份 (体积比) 18 % (体积) 实例: 1 : ¾ : 1 : ½ = 减薄 18 %	T.... A5023 C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色) ALEXSEAL Flattening Additive ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (喷涂) R... ALEXSEAL Topcoat 减薄剂 (从目录中选择)
半光面 喷涂:	1 份 (体积比) ½ 份 (体积比) 1 份 (体积比) ½ 份 (体积比) 20 % (体积) 实例: 1 : ½ : 1 : ½ = 减薄 20 %	T.... A5023 C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色) ALEXSEAL Flattening Additive ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (喷涂) R.... ALEXSEAL Topcoat 减薄剂 (从目录中选择)

注释: 使用防滑剂时，过滤后再加入防滑剂。

整平添加剂可用于 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 清漆中，但是在某些使用情况下可能会发混。须进行测试，以确定结果是否能满足要求。
应用和混合包括，减薄、促进、膜厚、应用技术、以及环境条件，这些因素可影响表面效果和光泽度。对同一项目进行多次应用时，建议保持工艺的一贯性。

哑光面比光面更难清洗。

使用前混合材料必须过滤。

8. 应用 粘度 2 号粘度杯 (Zahn): 约 15-18 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米:
约 12-16 秒

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。 修订版次 2018

Flattening Additive

用于聚氨酯面漆

技术资料: 499-50
A5023

喷嘴尺寸 (重力喷枪)	1.0 - 1.4 毫米 (0.040 - 0.050) – 常规 & HVLP
流体喷嘴尺寸 (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	3.0-5.0 巴 (42-70 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP
罐压力	0.7-1.5 巴 (10 - 20 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP
气混合设备	0.18 - 0.28 毫米 (0.007 - 0.011) 入口压力 3.0 - 5.0 巴 (42 - 70 磅/平方英寸)

喷涂应用: 进行 2-3 次百格测试, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。两次涂装之间可允许有 20-60 分钟的晾干时间。干燥后, 2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。干燥后, 3 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 75-112 微米 (2-4.5 密耳)。在喷涂应用过程中, 最大推荐膜厚: 3 层涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 225 微米 (9 密耳), 或干膜厚度 (DFT) 为 112 微米 (4.5 密耳)。

促进剂: A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 促进剂用于缩短 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 的干燥时间。每 2 夸脱 (2 升) 混合的 (催化的和减薄的) ALEXSEAL Premium Topcoat 501, 最多可加入 1 盖子或 10 毫升 ($\frac{1}{3}$ 盎司) 的 ALEXSEAL Topcoat 501 促进剂。过量促进剂可缩短活性期, 因此不推荐添加过量促进剂。

如果使用 ALEXSEAL Flattening Additive, 建议对每个涂层, 或在每个涂层或每遍漆的喷涂样式的各个方向上, 进行百格或交叉样式的喷涂。喷涂出平坦的漆膜对于形成均一的表面是十分重要的。

刷涂/辊涂应用: 刷涂或辊涂时的摩擦力, 可导致表面不平整, 尤其是在涂装大型表面时。在大多数情况下, 推荐喷涂, 不推荐刷涂。

9. 活性期和干燥 最佳应用条件-最低: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高: 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)	最大时间
活性期-近似值	8 小时	8 小时	6 小时	4 小时	不适用
活性期-使用 A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 促进剂	4 小时	4 小时	3 小时	2 小时	4 小时
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	36 小时	30 小时	24 小时	18 小时	不适用
胶带干燥-使用 ALEXSEAL Topcoat 501 促进剂	30 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
完全固化-未使用促进剂	21 天	18 天	14 天	10 天	不适用
粘附后再涂一层 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 的时间	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	16 小时
外层加涂另一种产品。预处理工作须包括打磨。	24 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用

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)。最低应用条件应为 3°C (5.4°F), 高于露点。

10. 包装

A5023 ALEXSEAL Flattening Additive

1 夸脱和 1 加仑

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。修订版次 2018