

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) 10 % (体积) 实例: 1 : ¾ : 1 : ½ = 减薄 10 %	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。

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。由于处理过程和应用的多样性, 用户须根据自己的用途进行修正。

2017 年 1 月修订

Flattening Additive

用于聚氨酯面漆

技术资料: 499-50
A5023

8. 应用	粘度 约 12-16 秒 喷嘴尺寸 (重力喷枪) 流体喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪) 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) 喷雾压力 罐压力 气混合设备	2号粘度杯 (Zahn): 约 15-18 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米: 1.0 - 1.4 毫米 (0.040 - 0.050) – 常规 & HVLP 1.6 毫米 (0.060) – 常规 & HVLP 1.0 - 1.3 毫米 (0.040 - 0.050) – 常规 & HVLP 3.0-5.0 巴 (42-70 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP 0.7-1.5 巴 (10 - 20 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP 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 (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。由于处理过程和应用的多样性, 用户须根据自己的用途进行修正。

2017 年 1 月修订