

# Metallic Base Coat / Clear Coat

技术资料:  
M 系列 - T0125

- 简介**  
ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat 专为严酷的海洋环境所设计。本产品为双组分配方底层涂料，具有优异的涂层间附着性能，并减少漆面产生斑点或凹凸不平的可能性。此外，还有一款双组份脂肪族聚酯聚氨酯产品，用于最后一道清漆面漆。因此，这使得 Alexseal Metallic 体系具有极为出色的耐刮擦性和耐污染性，同时还可防止清漆涂层变色。
- 应用范围**  
ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat 与 ALEXSEAL<sup>®</sup> Premium Topcoat 501、T0125 Clear Gloss 结合使用，作为底层涂层/清漆面漆的一部分用于金属面漆。本产品可用于游艇内部或外部而不受长期水浸的限制。
- 颜色**  
ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat 可提供标准工厂整体配套颜色，并可根据客户需求提供定制颜色。根据色卡和产品简介选择产品编号。
- 涂布率**  
大量固体被催化未减薄：30 - 45% (根据颜色)

当按照如下方式在同一应用过程中涂装 2 层涂层或涂装 2 遍时，ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat 的涂布率。  
注释：涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。减薄剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比计算。

|                      | 平方米<br>/升 | 平方<br>米/加<br>仑 | 平方英<br>尺/加仑 | @干膜厚度<br>微米 (密耳) |
|----------------------|-----------|----------------|-------------|------------------|
| <b>理论值</b>           | 10.5      | 40             | 428         | 25 (1)           |
| <b>实际值</b>           |           |                |             |                  |
| 常规空气喷涂设备零部件和上层结构/多斜槽 | 2.45      | 9.29           | 100         | 25 (1)           |
| 常规空气喷涂设备平板或壳体单斜槽     | 4.41      | 16.72          | 180         | 25 (1)           |

ALEXSEAL<sup>®</sup> T0125 清漆的涂布率可在 ALEXSEAL<sup>®</sup> Premium Topcoat 501 清漆技术资料中找到。

- 基底预处理**  
基底必须保持清洁、干燥，并且没有灰尘、油脂、油类及其它污物。为达到最佳性能和附着力，必须使用 ALEXSEAL<sup>®</sup> Finish Primer 442。ALEXSEAL<sup>®</sup> Finish Primer 442 须用 320-400 号砂纸打磨光滑。
- 商品名**  

|              |       |   |
|--------------|-------|---|
| 基体材料         | M.... | ALEXSEAL <sup>®</sup> Metallic Base Coat (基体颜色) |
| 硬化剂          | C5051 | ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat 硬化剂 (喷涂)          |
| 减薄剂 (中) (喷涂) | R5050 | ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat 减薄剂 (中)           |
- 配比**  

|            |       |  |
|------------|-------|--|
| 5 份 (体积比)  | M.... | ALEXSEAL <sup>®</sup> Metallic Base Coat   |
| 1 份 (体积比)  | C5051 | ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat 硬化剂 (喷涂)     |
| 50 % (体积比) |       | ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat 减薄剂 (参考以上数据) |

实例：5 : 1 : 3 = 减薄 50%
- 压缩空气喷涂：**  

|          |              |       |   |
|----------|--------------|-------|---|
| 第一次清漆应用： | 1 份 (体积比)    | T0125 | ALEXSEAL <sup>®</sup> Premium Topcoat 501 清漆  |
|          | 1 份 (体积比)    | C5051 | ALEXSEAL <sup>®</sup> Premium Topcoat 501 硬化剂 |
|          | 15-30% (体积比) | R.... | ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat 减薄剂             |

实例：1 : 1 :  $\frac{3}{10}$  = 减薄 15 % 至 1 : 1 :  $\frac{3}{5}$  = 减薄 30 %

减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。  
推荐使用 400-500 号干砂纸或 500-600 号湿砂纸进行后续打磨。

第二次清漆应用：推荐要达到更高的 DOI 和光泽度：使用与第一次清漆应用相同的混合物。

仅供专业人士使用

第 1 页 / 共 4 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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

技术资料:  
**M 系列 - T0125**

|              |   |   |
|--------------|---|---|
| <b>8. 应用</b> | 粘度<br>约 14-18 秒<br>喷嘴尺寸 (重力喷枪)<br>流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪)<br>喷雾压力<br>罐压力 | 2 号粘度杯 (Zahn): 约 22-28 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米:<br><br>1.2 - 1.4 毫米 (0.042 - 0.055)<br>1.0 - 1.3 毫米 (0.040 - 0.051)<br>3.0 - 5.0 巴 (42 - 70 磅/平方英尺)<br>0.7 - 1.5 巴 (10 - 20 磅/平方英尺) |
|--------------|---|---|

**喷涂应用**

ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat 用于底层涂层/清漆面漆的一部分。此体系需要进行两步应用。进行 2-3 次交叉涂装, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 25-50 微米 (1-2 密耳)。2 次交叉涂装之间, 可有 30 分钟到 4 小时的粘附时间。干燥后, 2 层交叉涂膜干膜厚度 (DFT) 为 20-40 微米 (1-2 密耳) 干燥后, 3 层交叉涂膜干膜厚度 (DFT) 约为 50 微米 (2 密耳)。在喷涂应用过程中, 最大推荐膜厚: 3 层交叉涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 150 微米 (6 密耳), 或干膜厚度 (DFT) 为 50 微米 (2 密耳)。

**第 1 步:** 通过喷涂方式使用 ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat, 采用交叉涂装技术。在完全覆盖整个基底前, 至少需要涂装两层减薄 50% 的中间湿交叉涂层。根据表面大小和颜色或要涂覆的表面的颜色, 可能需要涂装多层减薄 50% 的涂层。30°C (85°F) 条件下, 在涂装 2 层独立涂层之间, 至少晾干/干燥 30 分钟到 4 个小时, 较低温度或更高湿度, 需要更长时间, 参见下表。

**第 2 步:** Base Coat 干燥后 (30°C (85°F) 条件下, 最少干燥 30 分钟, 到 25°C 条件下, 最大 12 个小时, 较低温度或更高湿度, 需要更长时间, 参见下表), 涂装 2-3 层 ALEXSEAL<sup>®</sup> Premium Topcoat 501 清漆, 来密封 Base Coat。

**第 3 步:** 为达到更高的光泽度和更耐久的漆面, 可再次涂装 2-3 层 ALEXSEAL<sup>®</sup> Premium Topcoat 501 清漆。根据温度和湿度, 至少要 12 小时后 (最好是 4 天), 才可对第一次涂装的 Clear Coat 用 400-500 号干砂纸或 500-600 湿砂纸进行仔细打磨, 以避免损坏金属色表面。第 2 步和第 3 步之间可添加图形。注释: 打磨时避免磨破清漆层十分重要, 磨破清漆可影响或改变金属色的颜色。

ALEXSEAL<sup>®</sup> Premium Topcoat 501 清漆的应用信息可在其技术资料中找到。

**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 (Base Coat)                               | 12 小时       | 10 小时       | 8 小时        | 6 小时        | 不适用   |
| 粘附后再涂 ALEXSEAL <sup>®</sup> Metallic Base Coat    | 45 分钟       | 30 分钟       | 30 分钟       | 30 分钟       | 4 小时  |
| 外层加涂 ALEXSEAL <sup>®</sup> Premium Topcoat 501 清漆 | 3 小时        | 2.5 小时      | 2 小时        | 2 小时        | 12 小时 |

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、减薄剂用量、以及膜厚, 将会影响实际时间。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。

如果超过最大再涂时间, 在应用前, Base Coat 或 Top Coat 要用 400 号砂纸打磨。

不推荐在 Base Coat 体系中使用促进剂。  
在 Clear Coat 体系中使用, 可导致再涂时间缩短 (参见 501 清漆技术资料)。

**10. 包装**

|       |  |            |
|-------|--|------------|
| M...  | ALEXSEAL <sup>®</sup> Metallic Base Coat | 1 加仑       |
| C5051 | ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat 硬化剂 (喷涂)   | 1 夸脱和 1 加仑 |
| R...  | ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat 减薄剂 (中)    | 1 夸脱和 1 加仑 |

仅供专业人士使用

第 2 页/共 4 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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

技术资料:  
M 系列 - T0125

## 1. 简介

清漆是一款双组分聚氨酯产品，在 Base Coat / Clear Coat 应用中，用于涂覆 ALEXSEAL® Metallic Base Coat。ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 清漆拥有很高的光润度从而具有优异的图像特性。本产品专为游艇行业开发。本产品所特有的特点可确保能减少清洗和保养，同时还能保持游艇外观和性能。固化后，ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 清漆具有优异的光泽度，甚至在严酷的气候环境中。此外，本产品还具有优异的抗 UV、耐盐水、耐磨和耐燃料性能。

## 2. 应用范围

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 可作为超高光面漆用于喷涂。本产品可用于内部或外部而不受长期水浸的限制。

## 3. 涂布率

大量固体被催化未减薄：43%

注释：涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。减薄剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比计算。

|             | 平方米/升 | 平方米/加仑 | 平方英尺/加仑 | @干膜厚度微米(密耳) |
|-------------|-------|--------|---------|-------------|
| 理论值         | 6     | 22.7   | 244     | 75 (3)      |
| 实际值         |       |        |         |             |
| 常规空气喷涂设备    | 3.6   | 13.6   | 146     | 75 (3)      |
| HVLP 空气喷涂设备 | 4.5   | 17     | 183     | 75 (3)      |

## 5. 基底预处理

必须在 ALEXSEAL® Metallic Base Coat 干燥后 (30°C (85°F)条件下，最少干燥 2 小时，在 25°C 条件下，最大干燥 12 个小时，较低温度或更高湿度，需要更长时间，参见下表)，才可涂装 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 高光清漆。涂装 2-3 层 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 清漆，用来密封 Base Coat。

为达到更高的光泽度和更耐久的漆面，可再次涂装 2-3 层 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 高光清漆。根据温度和湿度，至少要 12 小时后 (最好是 4 天)，才可对第一次涂装的 Clear Coat 用 400-500 号干砂纸或 500-600 湿砂纸进行仔细打磨，以避免损坏金属色表面。注释：打磨时避免磨破清漆层十分重要，磨破清漆可影响或改变金属色的颜色。

## 6. 商品名

|          |       |                                    |
|----------|-------|------------------------------------|
| 基体材料     | T0125 | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 高光清漆 |
| 硬化剂 (喷涂) | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat 硬化剂 (喷涂)         |
| 硬化剂 (超快) | R5090 | ALEXSEAL® Topcoat 减薄剂 (超快) (喷涂)    |
| 减薄剂 (快)  | R5070 | ALEXSEAL® Topcoat 减薄剂 (快) (喷涂)     |
| 减薄剂 (中)  | R5050 | ALEXSEAL® Topcoat 减薄剂 (中) (喷涂)     |
| 减薄剂 (慢)  | R5030 | ALEXSEAL® Topcoat 减薄剂 (慢) (喷涂)     |
| 促进剂      | A5035 | ALEXSEAL® Topcoat 501 促进剂          |

## 7. 配比 喷涂:

|                           |       |                                    |
|---------------------------|-------|------------------------------------|
| 1 份 (体积比)                 | T0125 | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 高光清漆 |
| 1 份 (体积比)                 | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat 硬化剂 (喷涂)         |
| 15-30% (体积比)              | R.... | ALEXSEAL® Topcoat 减薄剂 (从以上列表中选择)   |
| 实例: 1 : 1 : 1/2 = 减薄 25 % |       |                                    |

减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。  
使用前混合材料必须过滤。

仅供专业人士使用

第 3 页/共 4 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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

技术资料:  
**M 系列 - T0125**

|              |   |   |
|--------------|---|---|
| <b>8. 应用</b> | 粘度<br>约 12 - 14 秒<br>喷嘴尺寸 (重力喷枪)<br>流体喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪)<br>流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪)<br>喷雾压力<br>罐压力 | 2号粘度杯 (Zahn) : 约 15-17 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米:<br><br>1.0 - 1.4 毫米 (0.040 - 0.055) – 常规 & HVLP<br>1.6 毫米 (0.060) – 常规 & HVLP<br>1.0 - 1.3 毫米 (0.040 - 0.050) – 常规 & HVLP<br>3.0-5.0 巴 (42-70 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP<br>0.7-1.5 巴 (10 - 20 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP |
|--------------|---|---|

**喷涂应用:** 进行 2-3 次涂装, 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 分钟的粘附时间。干燥后, 2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 30-50 微米 (1.5-2 密耳) 干燥后, 3 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 50-70 微米 (2.5-3 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 300 微米 (12 密耳), 或干膜厚度 (DFT) 为 100 微米 (4.5 密耳)。

**促进剂:** A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 促进剂用于缩短 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 清漆的干燥时间。每 2 夸脱混合的 (经过催化和减薄) ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 清漆, 最多可加入 1 瓶盖或 10 毫升 (1/3 盎司) A5035 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。

**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) | 最大干燥时间 |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|--------|
| 活性期-近似值  | 6 小时        | 6 小时        | 4 小时        | 4 小时        | 不适用    |
| 活性期-使用 A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 促进剂                             | 3 小时        | 3 小时        | 2 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    |
| 带干燥-使用 A5035 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    |
| Alexseal® Metallic Base Coat 外层加涂 Alexseal® Premium Topcoat 501 清漆 | 3 小时        | 2.5 小时      | 2 小时        | 2 小时        | 8 小时   |
| 粘附后再涂一层 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 清漆的时间                        | 90 分钟       | 60 分钟       | 45 分钟       | 30 分钟       | 16 小时  |

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、减薄剂用量、以及膜厚, 将会影响实际时间。干燥阶段的最低温度为 15°C (60°F)。最佳温度: 25°C (77°F)。

|               |                                  |  |  |
|---------------|----------------------------------|--|--|
| <b>10. 包装</b> | T0125<br>C5051<br>R....<br>A5035 | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 高光清漆<br>ALEXSEAL® Topcoat 硬化剂 (喷涂)<br>ALEXSEAL® Topcoat 减薄剂<br>ALEXSEAL® Topcoat 501 促进剂 | 1 夸脱和 1 加仑<br>1 夸脱和 1 加仑<br>1 夸脱和 1 加仑<br>4 盎司 |
|---------------|----------------------------------|--|--|

仅供专业人士使用

第 4 页/共 4 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