

# Super Build 302

- 1. 简介** ALEXSEAL® Super Build 302 是一款以环氧树脂为主要成分的厚浆型底漆/二道底漆防水涂料，可固化成光滑表面且易于打磨。ALEXSEAL® Super Build 302 具有优异的喷涂性能，并可快速干燥，能最大限度地提高整形效率。固化膜具有优异的力学性能。
- 2. 应用范围** ALEXSEAL® Super Build 302 用于密封 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 和对填充和打磨后仍存在的缺陷进行填平。在应用 ALEXSEAL® Finish Primer 442 前，本产品也可用作光滑无孔的二道底漆。
- 3. 颜色** 混合物颜色：灰白  
基体材料：白  
硬化剂：灰
- 4. 涂布率** 大量固体被催化未减薄：60 %。  
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	推荐干膜厚度微米(密耳)
<b>理论值</b>	2	7.6	81	500 (20)
<b>实际值</b>				
常规空气喷涂设备	1.2	4.6	50	500 (20)
HVLP 空气喷涂设备	1.5	5.8	63	500 (20)
无气设备	2.0	7.6	81	500 (20)
刷涂/辊涂	0.9	3.3	36	500 (20)

- 5. 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。ALEXSEAL® Super Build 302 可应用于已打磨过的填料上面，如 ALEXSEAL® Fairing Compound 202。ALEXSEAL® Fairing Compound 202 经过 60-150 号粗砂抛光打磨后，在应用 ALEXSEAL® Super Build 302 之前，表面必须彻底清洁除尘。ALEXSEAL® Super Build 302 可用作凝胶层和原料树脂结合处上面的厚浆型二道底漆。凝胶层须用 80-150 号粗砂打磨。玻璃纤维树脂须用 36-60 号粗砂打磨，或用喷砂处理。所有轮廓面的表面和底部都必须磨钝并带有磨痕，不得有光滑点。整修和修复：旧涂层必须具有良好的附着力和耐化学性，并且必须用 100-150 号粗砂打磨。如果对旧涂层有任何疑问，应进行适应性测试。涂装面漆前，ALEXSEAL® Super Build 302 须用 ALEXSEAL® Finish Primer 442 密封。
- 6. 商品名**
- |      |       |   |
|------|-------|---|
| 基体材料 | P3002 | ALEXSEAL® Super Build 302                 |
| 硬化剂  | C3052 | ALEXSEAL® Super Build 302 硬化剂             |
| 还原剂  | R3040 | ALEXSEAL® High Build Epoxy 减薄剂            |
| 促进剂  | A4030 | ALEXSEAL® Accelerator for Super Build 302 |
- 7. 配比**
- |                |       |                                |
|----------------|-------|--------------------------------|
| 1 份 (体积比)      | P3002 | ALEXSEAL Super Build 302       |
| 1 份 (体积比)      | C3052 | ALEXSEAL® Super Build 302 硬化剂  |
| 减薄 10-25% (体积) | R3040 | ALEXSEAL® High Build Epoxy 减薄剂 |

实例：1 : 1 : 1/2 = 常规喷涂应用时减薄 25 %  
实例：1 : 1 : 1/4 = 无气喷涂应用时减薄 12.5 %  
减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。

只供专业使用

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 2017

# Super Build 302

## 8. 应用

粘度	2号粘度杯 (Zahn): 约 24 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米:
约 20 秒	
喷嘴尺寸 (重力喷枪)	2.0 毫米(0.079) – 常规 & HVLP
流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪)	1.2 - 1.6 毫米 (0.046 - 0.060) – 常规& HVLP
喷雾压力	2.0-4.0 巴 (30 to 60 磅/平方英尺) – 常规& HVLP
罐压力	0.7-1.5 巴 (10 to 22 磅/平方英尺) – 常规& HVLP
无气设备	尖顶 0.43 毫米 / 60° (0.017 / 60°)
	入口压力 3 - 5 巴 (44 - 70 磅/平方英寸)

## 喷涂应用

进行 2-3 次喷涂, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 150-300 微米 (6-12 密耳)。喷涂 2 次得到的干膜厚度 (DFT) 为 150-300 微米 (6-12 密耳), 喷涂 3 次得到的干膜厚度 (DFT) 为 225-450 微米 (9-15 密耳), 减薄 25%。最小推荐干膜厚度为 150 微米 (6 密耳)。喷涂时的最大推荐膜厚是, 3 次喷涂的湿膜总厚度为 960 微米 (36 密耳), 或干膜厚度为 500 微米 (20 密耳)。

## 促进剂

用于 Super Build 302 的 A4030 ALEXSEAL® 促进剂可减少 ALEXSEAL® Super Build 302 的干燥时间。同时, 对 Super Build 302 使用 A4030 ALEXSEAL® 促进剂也可缩短活性期。

每 1 加仑 P3002 ALEXSEAL® Super Build 302 基体, 最多可添加 1 品脱 (16 盎司) A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer 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。A4030 的配比量与混合物中所使用的基体的量相匹配。实例: 1 P3002:1 C3052:1/4 R3040:1/4 A4030。

## 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	12 小时	12 小时	12 小时	12 小时	12 小时
活性期-带有用于 Super Build 302 的 A4030 ALEXSEAL® 促进剂	6 小时	6 小时	6 小时	6 小时	不适用
完全固化	21 天	18 天	14 天	10 天	不适用
带干燥-没有促进剂	30 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
带干燥-带有用于 Super Build 302 的 A4030 ALEXSEAL® 促进剂	24 小时	18 小时	12 小时	10 小时	不适用
再涂另一层 ALEXSEAL® Super Build 302	最小 4 小时	最小 2 小时	最小 1 小时	最小 1 小时	最大 24 小时
外层加涂其它产品, 包括 202、302、328、357、442 和 501。最大时间后需要包括打磨在内的处理。	最小 12 小时	最小 12 小时	最小 12 小时	最小 12 小时	最大 24 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、用量和/或减薄剂的选择、以及膜厚, 将会影响粘附、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

P3002	ALEXSEAL Super Build 302	1 加仑
C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 硬化剂	1 加仑
R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy 减薄剂	1 夸脱和 1 加仑
A4030	ALEXSEAL® Accelerator Super Build 302	1 品脱

只供专业使用

第 2 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 2017