

# Super Build 302

技术资料: 153-14  
**P3002**

**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:  $1 : 1 : \frac{1}{2}$  = 常规喷涂应用时减薄 25 %  
实例:  $1 : 1 : \frac{1}{4}$  = 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。

仅供专业使用

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。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。  
2011 年 1 月修订

# Super Build 302

技术资料: 153-14  
**P3002**

<b>8. 应用</b>	粘度 约 20 秒 喷嘴尺寸 (重力喷枪) 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) 喷雾压力 罐压力 无气设备	2 号粘度杯 (Zahn): 约 24 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米:  2.0 毫米(0.079) – 常规 & HVLP 1.2 - 1.6 毫米 (0.046 - 0.060) – 常规 & HVLP 2.0-4.0 巴 (30 to 60 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP 0.7-1.5 巴 (10 to 22 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP 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。

<b>10. 包装</b>	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

仅供专业使用

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。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。  
2011 年 1 月修订