

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Fairing Compound 202 ist ein lösemittelfreier Leichtgewichtspachtel auf Epoxidharzbasis und damit ein ideales Produkt zum Spachteln von Yachten.
- ALEXSEAL® Fairing Compound 202 zeichnet sich u.a. durch gute Applikationseigenschaften aus. Das Material ist leicht zu mischen, aufzutragen und zu schleifen. Der ausgehärtete Film lässt sich gut mit anderen Materialien aus dem ALEXSEAL® Yacht Coatings System überarbeiten. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 härtet ohne Schrumpf.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Fairing Compound 202 wird zur Egalisierung aller werkgerecht vorbereiteten Untergründe ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet. Bei Anwendung unterhalb der Wasserlinie muss ALEXSEAL® Fairing Compound 202 mit ALEXSEAL® Finishing Primer 401 beschichtet werden.
- 3. Farbton**
- |                              |       |           |
|------------------------------|-------|-----------|
| Endfarbton:                  |       | Gray      |
| Stamm-Material:              | P2094 | White     |
| Reaktionskomponente:         | C2075 | Dark Gray |
| Beschl. Reaktionskomponente: | C2017 | Red       |
- 4. Ergiebigkeit** Die Ergiebigkeit von ALEXSEAL® Fairing Compound 202 richtet sich nach der Höhe des Spachtels und der Größe des Untergrundes.
- Festkörpergehalt (vol.) angesetzt, unverdünnt: 100 %
- Theoretisch:** 1 m<sup>2</sup> / l (3,8 m<sup>2</sup> / Gal) bei einer Trockenschichtdicke von 1 mm
- Praktisch:** 0,15 m<sup>2</sup> / l (0,6 m<sup>2</sup> / Gal) bei einer Trockenschichtdicke von 6 mm
- 5. Untergrundbehandlung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.
- Zur Erzielung einer optimalen Haftung muss der Untergrund vor dem Spachteln geschliffen und / oder gestrahlt (Körnung 36 - 60) werden. Bei hoch aufbauenden Spachtelschichten ist eine stark aufgeraute Oberfläche erforderlich. Dünne oder weniger als 3 mm hohe Spachtelschichten benötigen lediglich eine leicht aufgeraute Oberfläche, um zu haften.
- Optimale mechanische Beständigkeit sowie Korrosionsfestigkeit wird durch die empfohlene Untergrundbehandlung und die Vorbehandlung mit ALEXSEAL® Protective Primer 101 erzielt. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 kann innerhalb von 8 Wochen direkt auf ALEXSEAL® Protective Primer 101 aufgetragen werden.
- Auf GFK-Substraten wird ALEXSEAL® Finish Primer 442 oder ALEXSEAL® Finishing Primer 401, Super Build 302 oder Protective Primer 101 auf entsprechend vorbehandelten Untergründen aufgetragen. Vor der Applikation von ALEXSEAL® Fairing Compound 202 sollte der über Nacht gehärtete ALEXSEAL® Primer mit einer Körnung von 60 - 80 geschliffen werden (Ausnahme: 101, siehe technisches Datenblatt des 101).
- Für Beschichtungen auf Untergründen wie z.B. Epoxidharz setzen Sie sich bitte mit einem ALEXSEAL® Vertreter in Verbindung.
- 6. Produktbezeichnung**
- |                             |   |
|-----------------------------|---|
| Stamm-Material              | P2094 ALEXSEAL® Fairing Compound 202                |
| Reaktionskomponente         | C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Converter      |
| Beschl. Reaktionskomponente | C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter |

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 1 von 2**

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich.  
Ausgabe Januar 2008

# Fairing Compound 202

Technisches Datenblatt:  
154-14 / P2094

<b>7. Mischungsverhältnis</b>	1 Volumenteil	P2094	ALEXSEAL® Fairing Compound 202
	1 Volumenteil	C2075	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Converter
	oder	C2017	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter

**ALEXSEAL® Fairing Compound 202 darf nicht verdünnt werden.**

**8. Verarbeitungsverfahren**      Arbeitsgeräte:                      Spachtel, Kelle, geradkantige Arbeitsmittel

Die Komponenten von ALEXSEAL® Fairing Compound 202 haben unterschiedliche Farbtöne, um die Mischung zu kontrollieren. Nach dem Mischen sollte der Spachtel einen homogenen Farbton annehmen. Wenn das Stamm-Material und die Reaktionskomponente nicht vollständig vermischt sind, kann ein fehlerhaft ausgehärtetes Material entstehen. Die Mischung kann mechanisch mit langsam drehenden Rührern oder manuell erfolgen. Keine Schnellrührer verwenden. Bei der Vermischung muss die Einarbeitung von Luftblasen vermieden werden.

Das Material lässt sich leicht mit Spachtel oder Kelle auftragen. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, sollte es in dünnen Schichten appliziert werden bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. Anschließend mit einem geradkantigen Gegenstand abziehen.

Zur Reinigung der Arbeitsgeräte kann R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer verwendet werden. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 sollte mit 36 - 120 Körnung geschliffen werden. Eine Körnung von 80 oder feiner verhindert das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau.

## 9. Topfzeit und Trocknung

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C	20°C	25°C	30°C	Max. Zeit
Topfzeit mit C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Converter	1 Std.	50 min.	40 min.	30 min.	---
Topfzeit mit C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	45 min.	35 min.	25 min.	15 min.	---
Schleifbar mit C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Converter	36 Std.	24 Std.	18 Std.	12 Std.	---
Schleifbar mit C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	12 Std.	8 Std.	6 Std.	4 Std.	---
Voll belastbar mit C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Converter	8 Tage	7 Tage	6 Tage	5 Tage	---
Voll belastbar mit C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	6 Tage	5 Tage	4 Tage	3 Tage	---

Das Auftragen einer zweiten Schicht ALEXSEAL® Fairing Compound 202 sollte nach der Mindest-Trocknungszeit erfolgen. Empfohlen wird ein Zwischenschliff mit 36 - 60 Körnung, um die Haftung zwischen den Schichten des 202 zu gewährleisten.

Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 302, 442 und 401 nach der Mindest-Trocknungszeit und nach den Schleifarbeiten mit 36 bis 120 Körnung. Abschließend sollte mit 80 Körnung oder feiner geschliffen werden, um das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau zu verhindern.

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses.

<b>10. Gebindegrößen</b>	P2094	ALEXSEAL® Fairing Compound 202	½ Gal & 2 Gal
	C2075	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Converter	½ Gal & 2 Gal
	C2017	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	½ Gal & 2 Gal

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 2 von 2**

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich.  
Ausgabe Januar 2008