

<b>1. Materialbeschreibung</b>	ALEXSEAL® Finish Primer 442 ist eine ausgezeichnete Zweikomponentengrundierung auf Epoxydharzbasis, die über hervorragende haftvermittelnde Eigenschaften auf unterschiedlichen Untergründen verfügt.	
	ALEXSEAL® Finish Primer 442 härtet zu einer strukturfesten Beschichtung mit hervorragender chemischer und mechanischer Beständigkeit aus und ist damit die ideale Grundlage für den Wetlook von ALEXSEAL® Premium Topcoat 501.	
<b>2. Anwendungsbereiche</b>	ALEXSEAL® Finish Primer 442 wird als Haftvermittler auf verschiedenen Substraten wie z.B. Glasfaser oder anderen vorbehandelten und grundierten Materialien verwendet. Dieses Produkt kann ober- und unterhalb der Wasserlinie angewendet werden. ALEXSEAL® Finish Primer 442 ist die Voraussetzung für den Wetlook des ALEXSEAL® Premium Topcoat 501.	
<b>3. Farbton</b>	Endfarbtöne:	White Dark Gray
<b>4. Ergiebigkeit</b>	Festkörpervolumen (vol.) angesetzt, unverdünnt: 39 %.	
	<b>Theoretisch:</b>	4 m <sup>2</sup> / l (15,1 m <sup>2</sup> / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 75 – 100 µm
	<b>Praktisch:</b>	<b>Druckluftspritzen:</b> 2,4 m <sup>2</sup> / l (9 m <sup>2</sup> / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 75 - 100 µm <b>HVLP-Spritzen:</b> 2,7 m <sup>2</sup> / l (10,2 m <sup>2</sup> / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 75 - 100 µm <b>Streichen / Rollen / Airless-Spritzen:</b> 4 m <sup>2</sup> / l (15,1 m <sup>2</sup> / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 75 - 100 µm
<b>5. Untergrundbehandlung</b>	Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.	
	GFK und Gelcoats werden in der Regel nach dem Schliff (Körnung 100 - 150) direkt mit ALEXSEAL® Finish Primer 442 beschichtet.	
	Refit: Altanstriche müssen fest haften, chemisch beständig sein und angeschliffen werden (Körnung 100 - 150). Im Zweifel wird ein entsprechender Test empfohlen.	
	Stahl und Aluminium müssen zunächst mit P1095 ALEXSEAL® Protective Primer 101 geprimert werden.	
	Spachtelschichten: ALEXSEAL® Finish Primer 442 sollte über angeschliffenen ALEXSEAL® Super Build 302 verarbeitet werden (Körnung 100 - 150).	
<b>6. Produktbezeichnung</b>	Stamm-Material	P4420 ALEXSEAL® Finishing Primer 442, White P4423 ALEXSEAL® Finishing Primer 442, Dark Gray
	Reaktionskomponente	C4427 ALEXSEAL® Finishing Primer 442 Converter
	Verdünner	R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer
		R5015 ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush (Rollen)
	Beschleuniger	A4429 ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442
<b>7. Mischungsverhältnis</b>	1 Volumenteil	ALEXSEAL® Finish Primer 442
	1 Volumenteil	C4427 ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter
Druckluftspritzen:	20 bis 25 % Verdünnung (vol.)	R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer
Streichen und Rollen:	10 bis 15 % Verdünnung (vol.)	R5015 ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush (Rollen)
	Vor Zugabe des Verdünners sollte eine Vorreaktionszeit von 15 min. eingehalten werden.	
Druckluftspritzen:	Beispiel: 1 : 1 : ½ = 25 % Verdünnung für eine Spritzapplikation	
Streichen und Rollen:	Beispiel: 1 : 1 : ¼ = 12,5 % Verdünnung für eine Streich- oder Rollapplikation	

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

<b>8. Verarbeitungsverfahren</b>	Auslaufzeit	ca. 25 sec (Zahn # 2), ca. 21 sec (DIN 4 mm)
	Düsengröße	1,2 bis 1,6 mm (0,046 bis 0,060) - Konventionell & HVLP
	Druck	3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI) - Konventionell & HVLP
	Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 20 PSI) - Konventionell & HVLP
	Airless-Spritzen	Düse 0,35 - 60 bis 0,43 - 60 mm (0,014 - 60 bis 0,017 - 60)
	Airless-Spritzen	Druck 3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI)

Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 75 - 100 µm aufgetragen. Daraus resultiert eine Trockenschichtdicke (TSD) von 100 - 150 µm bei einer 2-Schicht-Applikation. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 300 µm NSD bzw. 175 µm TSD betragen.

### Beschleuniger

A4429 ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442 wird verwendet, um die Trocknungszeit von ALEXSEAL® Finish Primer 442 zu verringern. Zugleich reduziert die Verwendung von A4429 ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442 die Topfzeit.

Auf 1 Gallone angesetztes Material wird maximal 1 Pint A4429 ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442 gegeben. Das entspricht einer Menge von 12,5%. Zusätzliche Mengen von Beschleuniger reduzieren nur die Topfzeit, ohne die Trocknung signifikant zu beschleunigen. Bei direktem Einsatz des ALEXSEAL® Finish Primer 442 auf Metall wird von der Verwendung von A4429 ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442 abgeraten. Die Menge an Beschleuniger ersetzt die gleiche Menge an Verdüner.

### 9. Topfzeit und Trocknung

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C	20°C	25°C	30°C	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	12 Std.	12 Std.	12 Std.	12 Std.	---
Topfzeit - mit A4429 ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442	6 Std.	6 Std.	6 Std.	6 Std.	---
Staubtrocken	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	---
Tape trocken - ohne Beschleuniger	30 Std.	24 Std.	18 Std.	12 Std.	---
Tape trocken - mit A4429 ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442	24 Std.	18 Std.	12 Std.	12 Std.	---
Voll belastbar - ohne Beschleuniger	11 Tage	9 Tage	7 Tage	5 Tage	---
Überarbeitbar nach Zwischentrocknung mit weiterem ALEXSEAL® Finish Primer 442	mind. 3 Std.	mind. 2 Std.	mind. 1 Std.	mind. 1 Std.	max. 24 Std.
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 302 und 501. Schleifarbeiten sollten nach der benötigten maximalen Trocknungszeit vorgenommen werden.	min. 12 Std.	min. 12 Std.	min. 12 Std.	min. 12 Std.	max. 24 Std.

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdüner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Während der Trocknungszeit ist eine Mindest-Temperatur von 15°C erforderlich. Die ideale Temperatur beträgt 25°C.

<b>10. Gebindegrößen</b>	P4420	ALEXSEAL® Finish Primer 442, White	1 QT & 1 Gal & 2 Gal
	P4423	ALEXSEAL® Finish Primer 442, Dark Gray	1 QT & 1 Gal
	C4427	ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter	1 PT & ½ Gal & 1 Gal
	R4042	ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer	1 QT & 1 Gal
	R5015	ALEXSEAL® Topcoat/Primer Reducer Brush	1 QT & 1 Gal
	A4429	ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442	1 PT

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