

Finish Primer 442

Technisches Datenblatt: 153-40
P4420 / P4423

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Finish Primer 442 ist eine ausgezeichnete Zweikomponentengrundierung auf Epoxydharzbasis, die über sehr gute 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.
- 2. Anwendungsbereiche** 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.
- 3. Farbton**
 Endfarbton: weiß / grau
 Stamm Material: weiß / grau
 Reaktionskomponente: Transparent

4. Ergiebigkeit Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 39 %.

Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt

	m ² / Liter	m ² / Gal	sqft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
Theoretisch	6,2	23,5	253	75 - 100 (3 - 4)
Praktisch				
Druckluftspritzen	2,9	11,2	120	75 - 100 (3 - 4)
HVLP Spritzen	3,3	12,5	134	75 - 100 (3 - 4)
Streichen / Rollen	5,5	20,9	225	75 - 100 (3 - 4)

5. Untergrundvorbehandlung 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 Kompatibilitätstest empfohlen. Stahl und Aluminium müssen zunächst mit P1610 ALEXSEAL® Protective Primer 161 beschichtet werden. Spachtelschichten: ALEXSEAL® Finish Primer 442 sollte über angeschliffenen ALEXSEAL® Super Build 302 verarbeitet werden (Körnung 100 - 150).

6. Produktbezeichnung

Stamm Material	P4420	ALEXSEAL® Finish Primer 442 weiß
	P4423	ALEXSEAL® Finish Primer 442 grau
Reaktionskomponente	C4427	ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter
Verdünner	R4042	ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer
Beschleuniger	A4429	ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442

7. Mischungsverhältnis

1 Volumenteil	P.....	ALEXSEAL® Finish Primer 442 Basis
1 Volumenteil	C4427	ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter
5 bis 25 % Verdünnung (Vol.)	R4042	ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer

Beispiel: 1 : 1 : 1/4 = 12.5 % Verdünnung bei Spritzapplikation

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

Vor der Verdünnerzugabe sollte eine Vorreaktionszeit von 15 Min. eingehalten werden.

442 kann bis zu 25% verdünnt werden, um eine glattere Oberfläche zu erreichen falls keine Fülleigenschaften benötigt werden.

R5015 ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush kann zum Streichen und für Anwendungen bei hohen Temperaturen verwendet werden.

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 2017

Finish Primer 442

Technisches Datenblatt: 153-40
P4420 / P4423

8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit	Zahn Nr. 2: ≈ 25 s DIN 4 Becher 4 mm: ≈ 21 s
Düsengröße (Fließbecher)	1,4 bis 1,8 mm (0,055 bis 0,071) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1,6 mm (0,060) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	1,2 bis 1,6 mm (0,046 bis 0,060) - Konventionell & HVLP
Druck	2,0 bis 4,0 bar (30 bis 60 PSI) - Konventionell & HVLP
Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 22 PSI) - Konventionell & HVLP

Spritzen & Rollen Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 100 - 200 µm aufgetragen. Daraus resultiert eine Trockenschichtdicke (TSD) von 50 - 75 µm bei einer 2-Schicht-Applikation. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 300 µm NSD bzw. 100 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 Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für die Minimal-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	12 Std	12 Std	12 Std	12 Std	n.a.
Topfzeit - mit A4429 ALEXSEAL® Beschleuniger für Finish Primer 442	6 Std	6 Std	6 Std	6 Std	n.a.
Staubtrocken	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	n.a.
Tape-trocken - ohne Beschleuniger	30 Std	24 Std	18 Std	14 Std	n.a.
Tape-trocken - mit A4429 ALEXSEAL® Beschleuniger für Finish Primer 442	24 Std	18 Std	14 Std	12 Std	n.a.
Voll belastbar - ohne Beschleuniger	11 Tage	9 Tage	7 Tage	5 Tage	n.a.
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Finish Primer 442	3 h Minimum	2 h Minimum	1 h Minimum	1 h Minimum	24 h Maximum
Überarbeitbar mit einem anderen Produkt, u. a. 202, 302, 303, 328, 357 und 501. Schleifen nach einer max. Zeitdauer ist erforderlich	12 h Minimum	12 h Minimum	12 h Minimum	12 h Minimum	24 h Maximum

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und Auswahl an Verdüner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

10. Gebindegrößen

P4420	ALEXSEAL® Finish Primer 442 weiß	1 QT & 1 Gal
P4423	ALEXSEAL® Finish Primer 442 grau	1 QT & 1 Gal
C4427	ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter	1 QT & 1 Gal
R4042	ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer	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 2017