

# Flattening Additive

## für Decklacke auf Polyurethanbasis

Technisches Datenblatt:  
499-50 / **A5023**

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Flattening Additive ist eine Mattierungspaste für ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Mit Hilfe dieses Produktes kann der Glanzgrad variiert werden, ohne die mechanischen Eigenschaften des Decklacks zu beeinflussen. ALEXSEAL® Flattening Additive ist hervorragend geeignet, um den Glanzgrad zu verringern und so Qualitätsmängel zu reduzieren.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Flattening Additive lässt sich leicht zum ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Stamm-Material) zugeben. Beim Einsatz von ALEXSEAL® Flattening Additive wird die Spritzapplikation empfohlen. Durch die Reibung beim Streichen und Rollen können Bereiche stärkeren Glanzes oder höheren Mattierungsgrads entstehen.
- 3. Farbton** Weiß, beim Mixen nimmt das Material den Farbton des ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Stamm-Material) an.
- 4. Ergiebigkeit/Deckkraft** siehe Technisches Datenblatt ALEXSEAL® Premium Topcoat 501
- 5. Untergrundbehandlung** siehe Technisches Datenblatt ALEXSEAL® Premium Topcoat 501
- 6. Produktbezeichnung** ALEXSEAL® Flattening Additive
- 7. Mischungsverhältnis** Durch die Zugabemenge von ALEXSEAL® Additive kann der Grad der Mattierung variiert werden. Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, ist im Vorfeld die Applikation auf einer kleinen Testfläche zu empfehlen.

Zunächst ALEXSEAL® Flattening Additive und ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 gründlich miteinander vermischen. Sobald eine homogene Mischung erreicht ist, die entsprechende Menge ALEXSEAL® Topcoat Converter einrühren. Anschließend kann ALEXSEAL® Topcoat Reducer unter Rühren hinzugefügt werden. Vor der Applikation sollte das Gemisch mit einem Lacksieb gefiltert werden.

**Mattes Finish**  
Druckluftspritzen:

1 Volumenteil	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501
1 Volumenteil	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
1 Volumenteil	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
16 % (vol.)	Div.	ALEXSEAL® Topcoat Reducer

Beispiel: 1 : 1 : 1 : ½ = 16 % Verdünnung

**Seidenmattes Finish**  
Druckluftspritzen:

1 Volumenteil	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501
½ Volumenteil	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
1 Volumenteil	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
20 % (vol.)	Div.	ALEXSEAL® Topcoat Reducer

Beispiel: 1 : ½ : 1 : ½ = 20 % Verdünnung

**Hinweis:** Bei der Verwendung von ALEXSEAL® Non Skid sollte die Zugabe des Materials nach dem Filtern erfolgen.

ALEXSEAL® Flattening Additive kann zusammen mit dem ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Clear) verwendet werden, jedoch kann es bei der Applikation zu einer Wolkenbildung kommen. Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, ist daher im Vorfeld die Applikation auf einer kleinen Testfläche zu empfehlen.

Die Art der Applikation, des Mischungsverhältnis, des Beschleuniger, die Höhe der Schichtdicke, die Applikationstechnik, und die Umweltbedingungen können das Ergebnis der Oberfläche und des Glanzes beeinflussen. Bei mehreren Applikationen auf einem Projekt wird eine einheitliche Vorgehensweise empfohlen.

Eine matte Oberfläche lässt sich nicht so leicht reinigen wie ein hochglänzendes Finish.

**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

# Flattening Additive

## für Decklacke auf Polyurethanbasis

Technisches Datenblatt:  
499-50 / **A5023**

<b>8. Verarbeitungsverfahren</b>	Viskosität ca. 18 - 20 sec (Zahn # 2), ca. 14- 16 sec (DIN 4 mm) Düsengröße 1,0 bis 1,3 mm (0,040 bis 0,050) - 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
----------------------------------	--

**Druckluftspritzen:** Es werden 2 bis 3 Schichten zu einer Nassschichtdicke (NSD) von je 50 - 75 µm mit 20 - 60 min. Zwischenablüßzeit aufgetragen. Bei 2 Schichten wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 50 - 75 µm erzielt, wobei 3 Schichten zu einer TSD von 75 - 112 µm führen. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 225 µm NSD bzw. 112 µm TSD betragen.

**Beschleuniger:** A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator wird verwendet, um die Trocknungszeit von ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 zu verringern. Auf 2 Quarts mit Härter und Verdünner angesetzten ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Stamm-Material werden maximal eine Kappe oder 10 ml (1 / 3 oz) A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator gegeben. Es wird von zusätzlichen Mengen Beschleuniger abgeraten, da dieser die Topfzeit verringert.

ALEXSEAL® Flattening Additive sollte im Kreuzgang je Schicht appliziert werden, um ein einheitliches Spritzbild zu erzielen. Ein gleichmäßige aufgetragener Lackfilm ist für ein einheitliches Erscheinungsbild erforderlich.

**Rollen:** Durch die Reibung beim Streichen und Rollen können Bereiche stärkeren Glanzes oder höheren Mattierungsgrads entstehen. Daher wird die Spritzapplikation empfohlen.

### 9. Topfzeit und Trocknung

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C	20°C	25°C	30°C	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	8 Std.	8 Std.	6 Std.	4 Std.	8 Std.
Topfzeit - mit ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Std.	4 Std.	3 Std.	2 Std.	4 Std.
Staubfrei	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	---
Tape trocken - ohne Beschleuniger	36 Std.	30 Std.	24 Std.	18 Std.	---
Tape trocken - mit ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	30 Std.	24 Std.	18 Std.	12 Std.	---
Voll belastbar - ohne Beschleuniger	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	---
Überarbeitbar nach Zwischentrocknung mit ALEXSEAL® Premium Topcoat 501	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	24 Std.
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Schleifarbeiten werden empfohlen.	24 Std.	24 Std.	18 Std.	12 Std.	---

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

ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator und die Wahl des Verdünners können die Trocknungszeit verkürzen. Während der Trocknungszeit ist eine Mindest-Temperatur von 15°C erforderlich. Die ideale Temperatur beträgt 25°C.

**10. Gebindegrößen**      A5023      ALEXSEAL® Flattening Additive      ½ 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