

# 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.
- 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. Beim Streichen und Rollen können unterschiedliche Glanzgrade 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. Untergrundvorbehandlung** 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 (50 – 100 µm) gefiltert werden.

**Mattes Finish**  
Spritzapplikation:

1 Volumenteil	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Base Color)
1 Volumenteil	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
1 Volumenteil	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ Volumenteil 16 % (vol)	R...	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (Choose from list)

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

**Seidenmattes Finish**  
Spritzapplikation:

1 Volumenteil	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Base Color)
¾ Volumenteil	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
1 Volumenteil	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ Volumenteil 10 % (vol)	R...	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (Choose from list)

Beispiel: 1 : ¾ : 1 : ½ = 10 % Verdünnung

**Seidenglänzendes Finish**  
Spritzapplikation:

1 Volumenteil	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Base Color)
½ Volumenteil	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
1 Volumenteil	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ Volumenteil 20 % (vol)	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (Choose from list)

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

**Hinweis:** 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 2017

# Flattening Additive

## Für Decklacke auf Polyurethanbasis

Technisches Datenblatt: 499-50  
**A5023**

- 8. Verarbeitungshinweise**
- |                          |  |
|--------------------------|--|
| Viskosität               | Zahn #2: ≈ 15 - 18 Sek, DIN 4 cup 4mm: ≈ 12 - 16 Sek                         |
| Düsengröße (Fließbecher) | 1.0 to 1.4 mm (0.040 to 0.050) - Konventionell & HVLP                        |
| Düsengröße (Saugbecher)  | 1.6 mm (0.060) - Konventionell & HVLP  |
| Düsengröße (Druckkessel) | 1.0 to 1.3 mm (0.040 to 0.050) - Konventionell & HVLP                        |
| Druck                    | 3.0 to 5.0 bar (42 to 70 PSI) - Konventionell & HVLP                         |
| Druckkessel              | 0.7 to 1.5 bar (10 to 20 PSI) - Konventionell & HVLP                         |
| Airmix                   | 0.18 to 0.28 mm (0.007 to 0.011)<br>Innendruck 3.0 to 5.0 bar (42 to 70 PSI) |
- 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 Verdüner 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 gleichmäßig aufgetragener Lackfilm ist für ein einheitliches Erscheinungsbild erforderlich.
- Rollen: Beim Streichen und Rollen kann es zu Glanzgradschwankungen kommen. Daher wird die Spritzapplikation empfohlen.

**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 Mindest-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	8 Std	8 Std	6 Std	4 Std	N/A
Topfzeit - mit A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Beschleuniger	4 Std	4 Std	3 Std	2 Std	4 Std
Staubtrocken	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	N/A
Tape trocken - ohne Beschleuniger	36 Std	30 Std	24 Std	18 Std	N/A
Tape trocken - mit A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Beschleuniger	30 Std	24 Std	18 Std	12 Std	N/A
Voll belastbar - ohne Beschleuniger	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Premium Topcoat 501	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	16 Std
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig.	24 Std	24 Std	18 Std	12 Std	N/A

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- 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** A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive 1 QT & 1 Gallon

**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