

ALEXSEAL® Interior Coating

Technisches Datenblatt: 462-44
N Serie

1. Materialbeschreibung ALEXSEAL® Interior Coating ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Polyurethanbasis für Bereiche, in denen robuste, langlebige Lackierungen benötigt werden. Aufgrund der guten Haftungseigenschaften auf einer Vielzahl von Untergründen und der hohen Beständigkeit kann ALEXSEAL® Interior Coating in vielen Bereichen angewendet werden.

Der ausgehärtete Film zeichnet sich durch Abriebfestigkeit, Kratzunempfindlichkeit und Beständigkeit gegen Lösemittel, Chemikalien, synthetische Kühlmittel und Hydrauliköle aus

Dieses Material ist ausschließlich für die Anwendung im Innenbereich zu gedacht.

2. Anwendungsbereiche ALEXSEAL® Interior Coating wird für Bereiche im Maschinenraum und Interieur von Yachten verwendet.

3. Farbton Matterhorn White, Stark White, Cloud White, Snow White, Anakin White, Whisper Wall Cream, Accent Brown, Maple, Super Jet Black, White Aluminium

4. Ergiebigkeit Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 40 %.
Ergiebigkeit für ALEXSEAL® Interior Coating in einem Arbeitsgang
Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.

	m ² / Liter	m ² / Gal	sq. ft. / Gal	TSD in µm (mils)
Theoretisch / Streichen und Rollen	8	30.3	326	50 (2)
Praktisch				
Druckluftspritzen	5	19	204	50 (2)
HVLP	6	22.7	244	50 (2)
Airless	8	30.3	326	50 (2)

5. Untergrundvorbereitung Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.
ALEXSEAL® Interior Coating kann aufgrund der guten Haftungseigenschaften direkt auf den gereinigten und vorbereiteten Untergrund aufgetragen werden.
Zur Optimierung der Korrosionsschutzeigenschaften ist der Einsatz von ALEXSEAL® Grundierungen erforderlich.

6. Produktbezeichnung

Stamm Material	N...	ALEXSEAL® Interior Coating (Base Color)
Reaktionskomponente	C6402	ALEXSEAL® Interior Coating Converter
Verdünner	R6062	ALEXSEAL® Interior Coating Reducer
	R6068	ALEXSEAL® Interior Coating Reducer Slow

7. Mischungsverhältnis

Spritzapplikation:	4 Volumenteile	N...	ALEXSEAL® Interior Coating (Base Color)
	1 Volumenteile	C6402	ALEXSEAL® Interior Coating Converter
	20 to 30 % vol.	R6062	ALEXSEAL® Interior Coating Reducer
		R6068	ALEXSEAL® Interior Coating Reducer Slow

Beispiele: 4 : 1 : 1 bis 1 1/2 = 20 bis 30 % Verdünnung

Rollen und Streichen:

4 Volumenteile	N...	ALEXSEAL® Interior Coating (Base Color)
1 Volumenteile	C6402	ALEXSEAL® Interior Coating Converter
5 % vol.	R6062	ALEXSEAL® Interior Coating Reducer
oder	R6068	ALEXSEAL® Interior Coating Reducer Slow

Beispiele: 4 : 1 : 1/4 = 5 % Verdünnung

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

Das angesetzte Material muss vor der Applikation gesiebt 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

ALEXSEAL® Interior Coating

Technisches Datenblatt: 462-44
N Serie

8. Verarbeitungshinweise	Auslaufzeit Düsengröße (Fließbecher) Düsengröße (Druckkessel) Druck Druckkessel Airmix	Zahn #2: ≈ 15 - 18 Sek, DIN 4 cup 4mm: ≈ 12 - 18 Sek 1.2 mm - 1.6 mm ((0.047 to 0.060) - Konventionell & HVLP 1.0 to 1.3 mm (0.040 to 0.050) - Konventionell & HVLP 3.0 to 5.0 bar (42 to 70 PSI) - Konventionell & HVLP 0.7 to 1.5 bar (10 to 20 PSI) - Konventionell & HVLP 0.18 to 0.28 mm (0.007 to 0.011) Innendruck 3.0 to 5.0 bar (42 to 70 PSI)
---------------------------------	---	---

Druckluftspritzen: Es werden zwei Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 50 - 75 µm (2 - 3 mils) per Schicht aufgetragen. Zwischen den Gängen sollte 20 - 60 Minuten abgelüftet werden. Dabei wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 30-50 µm für zwei Schichten erzielt. Die maximale Schichtdicke sollte 2 Schichten mit insgesamt 180 - 220 µm (7 - 9 mils) NSD, oder 60 - 70 µm (2.5 - 3 mils) TSD nicht überschreiten.

Streichen/Rollen: Es werden zwei Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 50 - 75 µm (2 - 3 mils) per Schicht aufgetragen. Jede Schicht sollte 12 - 24 Stunden trocknen. Dabei wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 50-75 µm für zwei Schichten erzielt. Für 3 Schichten ergibt dies eine Trockenschichtdicke von 50 - 112 microns (2 - 4.5 mils).

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.	18 Std	12 Std	9 Std	6 Std	NA
Staubtrocken	40 - 60 Min	30 - 45 Min	20 - 30 Min	15 - 20 Min	NA
Tape trocken	32 Std	24 Std	16 Std	12 Std	NA
Voll belastbar	14 Tage	7 Tage	5 Tage	3 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Interior Coating	40 - 60 Min	30 - 45 Min	20 - 30 Min	15 - 20 Min	4 Std
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Schleifarbeiten sollten nach der benötigten maximalen Trocknungszeit vorgenommen werden.	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. Packaging	N....	ALEXSEAL® Interior Coating (Base Color)	1 Gal
	C6402	ALEXSEAL® Interior Coating Converter	1 QT
	R6062	ALEXSEAL® Interior Coating Reducer	1 Gal
	R6068	ALEXSEAL® Interior Coating Reducer Slow	1 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 2017