

# Metallic Base Coat / Clear Coat

Technisches Datenblatt:  
**M Serie - T0125**

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Metallic Base Coat wurde speziell entwickelt, um den extremen Umwelteinflüssen des maritimen Umfeldes standhalten zu können. Das Basecoat/Clearcoat-System besteht aus einem Zwei-Komponenten-Basislack, der eine gute Zwischenhaftung garantiert sowie Farbtonunterschiede und Wolkenbildung verhindert. Im zweiten Schritt erfolgt die Applikation eines aliphatischen zweikomponentigen Polyester-Polyurethan Klarlackes. Das Alexseal Metallic System verleiht der Lackierung sehr gute Kratzfestigkeit, ist schmutzabweisend und gewährleistet eine gleichbleibende Transparenz des Klarlackes ohne Vergilbungserscheinungen.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Metallic Base Coat ist Teil des Metallic Basecoat / Clearcoat-Systems in Kombination mit dem ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, T0125 Clear Gloss. Das System kann in Innen- und Außenbereichen der Yacht verwendet werden, die nicht einer Dauerwasserbelastung ausgesetzt sind.
- 3. Farbton** ALEXSEAL® Metallic Base Coat ist in Standardfarbtönen ab Lager verfügbar (siehe Metallic Farbtonkarte oder der Preisliste). Auf Anfrage sind kundenindividuelle Farbtöne möglich.
- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 30 - 45% (abhängig vom Farbton)  
Ergiebigkeiten für ALEXSEAL® Metallic Base Coat in zwei Kreuzgängen.  
Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt

	m <sup>2</sup> / Liter	m <sup>2</sup> / Gal	sq. ft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
<b>Theoretisch</b>	10.5	40	428	25 ( 1 )
<b>Praktisch</b>				
Air Spray Equipment Teile und Aufbau/mehrere Gänge	2.45	9.29	100	25 ( 1 )
Air Spray Equipment Ebene Flächen und Rumpf /ein Gang	4.41	16.72	180	25 ( 1 )

- 5. Untergrundvorbereitung** Das Substrat muss sauber, trocken und staub-, fett-, ölfrei und frei von anderen Verschmutzungen sein. Um optimale Haftung und Ergebnisse zu erzielen muss der ALEXSEAL® Finish Primer 442 benutzt werden. Der ALEXSEAL® Finish Primer 442 sollte abschließend mit einer Körnung von P320 - 400 geschliffen werden.
- 6. Produktbezeichnung**
- |                     |       |                                           |
|---------------------|-------|-------------------------------------------|
| Stamm Material      | M.... | ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Base Color) |
| Reaktionskomponente | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray         |
| Verdünner Medium    | R5050 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium          |
- 7. Mischungsverhältnis** Spritzapplikation:
- |                                      |       |                                       |
|--------------------------------------|-------|---------------------------------------|
| 5 Volumenteile                       | M.... | ALEXSEAL® Metallic Base Coat          |
| 1 Volumenteile                       | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray     |
| 50 % vol.                            |       | ALEXSEAL® Topcoat Reducer (see above) |
| Beispiel: 5 : 1 : 3 = 50% Verdünnung |       |                                       |
1. Klarlack Applikation:
- |                                                                                                   |       |                                         |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-----------------------------------------|
| 1 Volumenteile                                                                                    | T0125 | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear     |
| 1 Volumenteile                                                                                    | C5051 | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Converter |
| 15 - 30 % vol.                                                                                    | R.... | ALEXSEAL® Topcoat Reducer               |
| Beispiel: 1 : 1 : $\frac{3}{10}$ = 15 % Verdünnung bis zu 1 : 1 : $\frac{3}{5}$ = 30 % Verdünnung |       |                                         |
- Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.
- Anschließendes Schleifen mit Körnung 400 - 500 trocken oder 500 - 600 nass wird empfohlen.
2. Klarlack Applikation: Um einen höheren DOI und Glanz zu erreichen: Dieselbe Mischung wie bei der ersten Applikation.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 1 von 4

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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

Technisches Datenblatt:  
**M Serie - T0125**

## 8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit Zahn #2: ≈ 22 -28 Sek., DIN 4 Becher 4mm: ≈ 14 - 18 Sek.  
 Düsengröße (Fließbecher) 1.2 to 1.4 mm (0.042 to 0.055)  
 Düsengröße (Druckkessel) 1.0 to 1.3 mm (0.040 to 0.051)  
 Druck 3.0 to 5.0 bar (42 to 70 PSI)  
 Druckkessel 0.7 to 1.5 bar (10 to 20 PSI)

ALEXSEAL® Metallic Base Coat ist Teil des Base Coat / Clear Coat Systems, welches in zwei Schritten aufgetragen wird:

### Druckluftspritzen

Es werden 2-3 Kreuzgänge mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 25 – 50µm (1 - 2 mils) per Kreuzgang aufgetragen. Nach einem Kreuzgang erfolgt eine Ablüftzeit von 30 Minuten bis zu 4 Stunden. Dies führt zu einer Trockenschichtdicke (TDS) von 20 - 40 µm (1 - 2 mils) bei zwei Kreuzgängen. Bei drei Kreuzgängen werden etwa 50 µm (2 mils) erreicht. Es sollten nicht mehr als 150 µm (6 mils) NSD, oder 50 µm (2 mils) DFT in drei Spritzgängen aufgetragen werden.

**Schritt 1:** Auftragen des ALEXSEAL® Metallic Base Coat durch Spritzapplikation in Kreuzgang-Technik. Um eine vollständige Deckkraft zu erreichen sind mindestens zwei mittlere Kreuzgänge bei 50% Verdünnungszugabe erforderlich. In Abhängigkeit vom jeweiligen Untergrund und Farbton können auch mehrere Gänge notwendig sein. Eine Ablüftzeit von mindestens 30 Minuten bei 30°C (85°F) ist notwendig. Bei niedrigeren Temperaturen oder höherer Luftfeuchte verlängert sich diese Zeit auf bis zu 4 Stunden (s. Tabelle unten).

**Schritt 2:** Nachdem der Base Coat mindestens 2 Stunden bei 30°C (85°F) (bei niedrigen Temperaturen länger, siehe Tabelle) bis maximal 12 Stunden bei 25°C getrocknet ist, werden 2-3 Gänge ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear appliziert, um den Base Coat zu versiegeln.

**Schritt 3:** Um optimalen Glanz und Beständigkeit zu erreichen sollte eine zweite Applikation von 2-3 Schichten ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss erfolgen. Die erste Klarlackschicht kann nach mindestens 12 Stunden Trocknung (optimal 4 Tage, abhängig von den Umgebungsbedingungen) vorsichtig mit Körnung 400-500 trocken oder 500 – 600 nass geschliffen werden.

Beschriftungen können zwischen dem 2. und 3. Schritt erfolgen. Hinweis: Es ist sehr wichtig, nicht durch den Klarlack zu schleifen und somit die Metallpigmente zu verletzen, dies kann zu Fehlerbildern oder Farbveränderungen im Metallic führen.

Verarbeitungshinweise zum ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear sind im entsprechenden Datenblatt zu finden. (s.S.3)

## 9. Topfzeit und Trocknung

Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für Mindesttrocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca. Base Coat	12 Std	10 Std	8 Std	6 Std	N/A
Recoat after tack up with ALEXSEAL® Metallic Base Coat	45 Min	30 Min	30 Min	30 Min	4 Std
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear	3 Std	2.5 Std	2 Std	2 Std	12 Std
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 Verdünnern 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) (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.					
If the maximum recoating times are exceeded the Base Coat or Top Coat is to be sanded with 400 grit sand paper before reapplication.					
Use of an accelerator in the Base Coat System is not recommended. When used in the Clear Coat System it leads to a reduction of the recoating times (see Technical Data Sheet 501 Clear).					

## 10. Gebindegrößen

M... ALEXSEAL® Metallic Base Coat 1 Gal  
 C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray 1 QT & 1 Gal  
 R... ALEXSEAL® Topcoat Reducers Medium 1 QT & 1 Gal

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 2 von 4**

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

## 1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Polyurethan Basis, welches speziell für Außen- und Innenbereiche von Yachten entwickelt wurde. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear zeichnet sich durch eine hochglänzende Optik mit Wetlook-Effekt aus, wie sie für die Beschichtung von Yachten gefordert wird. Durch die besonderen Produkteigenschaften wird der Reinigungs- und Pflegeaufwand reduziert und der Werterhalt gesteigert. Nach erfolgter Aushärtung erfüllt die Lackierung höchste Anforderungen an die Glanz- und Farbstabilität, sogar unter extremen Klimabedingungen. Darüber hinaus ist ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear außerordentlich UV-beständig, seewasser- und abriebfest und gegen Treib- und Betriebsstoffe beständig.

## 2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 wird als hochglänzender Topcoat zum Druckluftspritzen und Rollen verwendet. Das Material eignet sich hervorragend für Außen- und Innenbereiche von Yachten, die keiner permanenten Wasserbelastung ausgesetzt sind.

## 3. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 43%

*Hinweis: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünnung wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt*

	m <sup>2</sup> / liter	m <sup>2</sup> / gal	sq. ft. / gal	@ DFT in µm (mils)
<b>Theoretisch</b>	6	22.7	244	75 ( 3 )
<b>Praktisch</b>				
Druckluftspritzen	3.6	13.6	146	75 ( 3 )
HVLP Spritzen	4.5	17	183	75 ( 3 )

## 5. Untergrundvorbereitung

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear wird aufgetragen, nachdem der ALEXSEAL® Metallic Base Coat mindestens 2 Stunden bei 30°C (85°F) getrocknet ist. Bei geringerer Temperatur oder höherer Luftfeuchtigkeit erhöht sich die Trocknungszeit auf bis zu maximal 12 Stunden bei 25°C (siehe Tabelle unten). Anschließend werden 2-3 Schichten ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear aufgetragen, um den Metallic Base Coat zu versiegeln.

Um optimalen Glanz und Beständigkeit zu erreichen sollte eine zweite Applikation von 2-3 Schichten ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss erfolgen. Die erste Klarlackschicht kann nach mindestens 12 Stunden Trocknung (optimal 4 Tage, abhängig von den Umgebungsbedingungen) vorsichtig mit Körnung 400-500 trocken oder 500 – 600 nass geschliffen werden.

Hinweis: Es ist sehr wichtig, nicht durch den Klarlack zu schleifen und somit die Metallpigmente zu verletzen, dies kann zu Fehlerbildern oder Farbveränderungen im Metallic führen.

## 6. Produktbezeichnung

Stamm Material	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Reaktionskomponente	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Verdünner super schnell	R5090	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast (spray)
Verdünner schnell	R5070	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast (spray)
Verdünner medium	R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium (spray)
Verdünner langsam	R5030	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow (spray)
Beschleuniger	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator

## 7. Mischungsverhältnis Spritzapplikation:

1 Volumenteil	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
1 Volumenteil	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
15 bis 30 % (vol)	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (choose from list above)

Beispiel: 1 : 1 : 1/2 = 25 % Verdünnung  
Die erforderliche Verdünnung hängt von den Applikationsbedingungen ab.

Das angesetzte Material muss vor der Applikation gesiebt werden.

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 3 von 4**

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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

Technisches Datenblatt:  
**M Serie - T0125**

## 8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit	Zahn #2: ≈ 15 - 17 Sek., DIN 4 Becher 4mm: ≈ 12 - 14 Sek.
Düsengröße (Fließbecher)	1.0 mm – 1.4 mm (0.040 to 0.055) - 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

### Spritzapplikation:

Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 50 - 75 µm mit 20 - 60 min. Zwischenablüßzeit aufgetragen. Die empfohlene Trockenschichtdicke (TSD) liegt bei 50 µm. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 300 µm NSD bzw. 100 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 höherer Beschleunigerzugabe abgeraten, da dieser die Topfzeit verringert.

## 9. Topfzeit und Trocknung

Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für Mindesttrocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit – ca.	6 Std	6 Std	4 Std	4 Std	N/A
Topfzeit - mit A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Beschleuniger	3 Std	3 Std	2 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 ausgehärtet – ohne Beschleuniger	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	N/A
Alexseal® Metallic Base Coat überarbeitbar mit Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear	3 Std	2.5 Std	2 Std	2 Std	8 Std
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	16 Std

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 Verdünner 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) (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

## 10. Gebindegrößen

T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT & 1 Gal
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer	1 QT & 1 Gal
A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Ounces

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 4 von 4

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