

Premium Topcoat 501

Technisches Datenblatt: 450-75
T Serie

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Polyurethan Basis, welches speziell für Außen- und Innenbereiche von Yachten entwickelt wurde. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 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 Farbtönstabilität, sogar unter extremen Klimabedingungen. Darüber hinaus ist ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 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. Farbton** ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 ist erhältlich in verschiedenen Standard-Farbtönen und auf Anfrage in kundenindividuellen Farbtönen. Die Produktnummern sind der Farbtönkarte oder Preisliste zu entnehmen.
- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: Weiß 42 %, Farben 38 %.

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

	m ² / Liter	m ² / Gal	sqft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
Theoretisch / Streichen und Rollen	6	22,7	244	75 (3)
Praktisch				
Druckluftspritzen	3,6	13,6	146	75 (3)
HVLP Spritzen	4,5	17	183	75 (3)

- 5. Untergrundvorbehandlung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Zur Erzielung einer optimalen Effektausbildung und guten Haftung muss ALEXSEAL® Finish Primer 442 eingesetzt und anschließend geschliffen werden (Körnung 320).

- 6. Produktbezeichnung**
- | | | |
|--------------------------------------|-------|---|
| Stamm Material | T.... | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Base Color) |
| Reaktionskomponente (Spritzen) C5051 | | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray |
| Reaktionskomponente (Rollen) C5012 | | ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush |
| Verdünnung Superschnell | R5090 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast (Spray) |
| Reducer Schnell | R5070 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast (Spray) |
| Reducer Medium | R5050 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium (Spray) |
| Reducer Langsam | R5030 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow (Spray) |
| Reducer Rollen | R5015 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush |
| Beschleuniger | A5035 | ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator |

- 7. Mischungsverhältnis**
- Druckluftspritzen:
- | | | |
|--------------------|-------|--|
| 1 Volumenteil | T.... | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Base Color) |
| 1 Volumenteil | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray |
| 30 bis 37 % (Vol.) | R.... | ALEXSEAL® Topcoat Reducer |
- Beispiel: 1 : 1 : 3/4 = 37 % Verdünnung
- Streichen and Rollen:
- | | | |
|--------------------|-------|--|
| 2 Volumenteil | T.... | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Base Color) |
| 1 Volumenteil | C5012 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush |
| 16 bis 33 % (Vol.) | R5015 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush |
- Beispiel: 2 : 1 : 1/2 bis 1 = 16,5 bis zu 33 % Verdünnung

Die erforderliche Verdünnung 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

Premium Topcoat 501

Technisches Datenblatt: 450-75
T Serie

- 8. Verarbeitungshinweise**
- | | |
|--------------------------|--|
| Auslaufzeit | Zahn Nr.2: ≈ 15 - 18 s, DIN 4 Becher 4 mm: ≈ 12 - 16 s |
| Düsengröße (Fließbecher) | 1,0 bis 1,4 mm (0,040 bis 0,050) – Konv. & HVLP |
| Düsengröße (Saugbecher) | 1.6 mm (0.060) - Konventionell & HVLP |
| Düsengröße (Druckkessel) | 1,0 bis 1,3 mm (0,040 bis 0,050) – Konv. & 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 |
| Airmix | 0,18 bis 0,28 mm (0,007 bis 0,011) |
| | Innendruck 3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI) |
- Druckluftspritzen: Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 50 - 75 µm mit 20 - 60 min. Zwischenablüßzeit aufgetragen. Die empfehlende Trockenschichtdicke (TSD) liegt bei 50 µm. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 300 µm NSD bzw. 100 µm TSD betragen.
- Streichen/Rollen: Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer NSD von je 50 - 75 µm aufgetragen. Die Trocknungszeit pro Film beträgt 12 - 24 Stunden bis er Tape trocken ist. Zwischenschleifen mit 320 - 400 Körnung ist erforderlich. Bei 2 Schichten wird eine TSD von 30 - 50 µm erzielt. Die TSD bei 3 Schichten beträgt 50 - 70 µm.
- 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 höher 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 die Minimal-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	6 h	6 h	4 h	4 h	n.a.
Topfzeit - mit A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Beschleuniger	3 h	3 h	2 h	2 h	4 h
Staubtrocken	90 min	60 min	45 min	30 min	n.a.
Tape trocken - ohne Beschleuniger	36 h	30 h	24 h	18 h	n.a.
Tape trocken - mit A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Beschleuniger	30 h	24 h	18 h	12 h	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 h
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Eine Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig.	24 h	24 h	18 h	12 h	n.a.

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 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). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

10. Gebindegrößen	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Base Color)	1 QT & 1 Gal
	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
	C5012	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush	1 Pt & ½ Gal
	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducers	1 QT & 1 Gal
	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Ounces

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