

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Polyurethanbasis, der 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 Farbtonstabilität, 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 Farbtongkarte oder Preisliste zu entnehmen.
- 4. Ergiebigkeit** Beim Auftragen von 2 - 3 Schichten oder Arbeitsgängen ist die Ergiebigkeit von ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 wie folgt:
Festkörpergehalt (vol.) angesetzt, unverdünnt: Weißfarbtöne 42 %, Buntfarbtöne 38 %
6 m² / l (22,7 m² / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 50 - 100 µm
Druckluftspritzen: 3,6 m² / l (13,6 m² / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 50 - 100 µm
HVLP-Spritzen: 4,5 m² / l (17 m² / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 50 - 100 µm
Streichen / Rollen und Spritzen: 6 m² / l (22,7 m² / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 50 - 100 µm
- Theoretisch:**
Praktisch:
- 5. Untergrundbehandlung** 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 oder ALEXSEAL® Finishing Primer 401 eingesetzt und anschließend geschliffen werden (Körnung 320 - 400).
- 6. Produktbezeichnung**
- | | | |
|-----------------------------------|-------|-------------------------------------|
| Stamm-Material | T.... | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 |
| Reaktionskomponente (Spritzen) | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray |
| Reaktionskomponente (Rollen) | C5012 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush |
| Verdünner Superschnell (Spritzen) | R5090 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast |
| Verdünner Schnell (Spritzen) | R5070 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast |
| Verdünner Medium (Spritzen) | R5050 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium |
| Verdünner Langsam (Spritzen) | R5030 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow |
| Verdünner (Rollen) | R5015 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush |
| Beschleuniger | A5035 | ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator |
- 7. Mischungsverhältnis**
- | | | |
|--------------------|-----------|--|
| 1 Volumenteil | T.... | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 |
| 1 Volumenteil | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray |
| 30 bis 35 % (vol.) | ALEXSEAL® | Topcoat Reducer (siehe o.a. Aufstellung) |
- Beispiel: 1 : 1 : ¼ = 35 % Verdünnung
- Für T0125 Clear Gloss gilt eine Verdünnung von 40 bis 45 % (vol.)
Beispiel: 1 : 1 : 9/10 = 45 % Verdünnung
- Streichen und Rollen:**
- | | | |
|--------------------|-------|-----------------------------------|
| 2 Volumenteile | T.... | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 |
| 1 Volumenteil | C5012 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush |
| 16 bis 33 % (vol.) | R5015 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush |
- Beispiel: 2 : 1 : ½ bis zu ¾ = 16 - 25 % Verdünnung

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

Premium Topcoat 501

Technisches Datenblatt:
450-10 / T Serie

- 8. Verarbeitungsverfahren**
- | | |
|-------------------------|--|
| Auslaufzeit | ca. 15 - 18 sec (Zahn # 2), ca. 12 - 14 sec (DIN 4 mm) |
| Düsengröße | 1,0 bis 1,3 mm (0,040 bis 0,050) |
| Düsengröße (Saugbecher) | 1,7 mm (0,070) |
| Druck | 3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI) |
| Druckkessel | 0,7 bis 1,5 bar (10 bis 20 PSI) |
- Druckluftspritzen: Es werden 2 bis 3 Schichten mit 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 - 100 µm führen. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 225 µm NSD bzw. 112 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 50 - 75 µm erzielt. Die TSD bei 3 Schichten beträgt 50 - 112 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 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 höher Beschleunigerzugabe abgeraten, da dieser die Topfzeit verringert.

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 A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Std.	3 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 A5035 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.	16 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 Verdüner und Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses.

A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator und ALEXSEAL® Topcoat Reducer beeinflussen die Trocknungszeit. Während der Trocknungszeit ist eine Mindest-Temperatur von 15°C erforderlich. Die ideale Temperatur beträgt 25°C.

10. Gebindegrößen

T...	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501	1 QT & 1 Gal
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
C5012	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush	1 PT & ½ Gal
R5090	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast	1 QT & 1 Gal
R5070	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast	1 QT & 1 Gal
R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium	1 QT & 1 Gal
R5030	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow	1 QT & 1 Gal
R5015	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush	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 Januar 2008