

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Protective Primer 101 ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Epoxidharzbasis. Durch die Verwendung ausgewählter Korrosionsinhibitoren und der darauf abgestimmten Epoxidharz-Bindemittelkombination verfügt dieser Primer über ausgezeichnete haftvermittelnde und korrosionsschützende Eigenschaften auf Untergründen wie Stahl und Aluminium.  
ALEXSEAL® Protective Primer 101 zeichnet sich besonders durch eine lange Überarbeitungszeit aus, die eine wirtschaftliche Beschichtung erlaubt. ALEXSEAL® Protective Primer 101 härtet zu einer strukturestabilen Beschichtung aus und ist damit der ideale Haftvermittler für weitere ALEXSEAL® Schichten.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Protective Primer 101 wird als Korrosionsschutz und Haftvermittler auf Stahl- und Aluminiumuntergründen ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet.
- 3. Farbton**  
Endfarbton: Sand  
Stamm-Material: White  
Reaktionskomponente: Cream
- 4. Ergiebigkeit** Beim Auftragen von 1 - 2 Schichten oder Arbeitsgängen ist die Ergiebigkeit von ALEXSEAL® Protective Primer 101 wie folgt:  
  
Festkörpergehalt (vol.) angesetzt, unverdünnt: 56 %  
  
**Theoretisch:** 5 m<sup>2</sup> / l (18,9 m<sup>2</sup> / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 75 - 100 µm  
  
**Praktisch:**  
**Druckluftspritzen:** 3 m<sup>2</sup> / l (11,4 m<sup>2</sup> / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 75 - 100 µm  
**HVLP-Spritzen:** 3,8 m<sup>2</sup> / l (14,4 m<sup>2</sup> / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 75 - 100 µm  
**Streichen / Rollen und Spritzen:** 5 m<sup>2</sup> / l (18,9 m<sup>2</sup> / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 75 - 100 µm
- 5. Untergrundbehandlung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.  
  
ALEXSEAL® Protective Primer 101 wird direkt auf den werkgerecht gereinigten und vorbehandelten Untergrund aufgetragen. Zur Erzielung optimaler Beständigkeits-eigenschaften ist bei Stahl eine Untergrundbehandlung durch Strahlen (SSPC - SP5 - 85) oder Schliff (Körnung 36 - 60) bis zu einer Rauhtiefe von 75 - 100 µm erforderlich. Aluminium sollte ebenfalls gestrahlt oder geschliffen werden (Rauhtiefe: 75 - 100 µm; Körnung 36 - 60). ALEXSEAL® Protective Primer 101 kann als Haftprimer vor der Spachtelapplikation auf Glasfasermaterial eingesetzt werden. Gelcoat sollte mit 80 - 150 Körnung geschliffen werden. GFK sollte geschliffen und oder gestrahlt werden (Körnung 36 - 60). Dabei ist darauf zu achten, dass die Oberfläche matt und angeraut ist. Es dürfen keine blanken Stellen mehr vorhanden sein.
- 6. Produktbezeichnung**  
Stamm-Material P1095 ALEXSEAL® Protective Primer 101  
Reaktionskomponente C1016 ALEXSEAL® Protective Primer 101 Converter  
Verdünner R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer
- 7. Mischungsverhältnis**  
9 Volumenteile P1095 ALEXSEAL® Protective Primer 101  
1 Volumenteil C1016 ALEXSEAL® Protective Primer 101 Converter  
10 % Verdünnung (vol.) R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer
- Vor Zugabe des Verdünners sollte eine Vorreaktionszeit von 15 min. eingehalten werden.  
Beispiel: 9 : 1 : 1 = 10 % 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

# Protective Primer 101

Technisches Datenblatt:  
153-10 / P1095

<b>8. Verarbeitungsverfahren</b>	Auslaufzeit	ca. 45 sec (Zahn # 2), ca. 40 sec (DIN 4 mm)
	Düsengröße	1,4 bis 1,6 mm (0,55 bis 0,06) - Konventionell & HVLP
	Druck	3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI) - Konventionell & HVLP
	Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 to 20 PSI) - Konventionell & HVLP
	Airless-Spritzen	Düse 0,35 - 0,60 bis 0,43 - 0,60 mm (0,014 - 0,60 bis 0,017 - 0,60)
	Airless-Spritzen	Druck 3,0 bis 5,0 bar (42 - 70 PSI)

Es werden 1 - 2 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von insgesamt 150 - 175 µm aufgetragen. So wird bei 10 % Verdünnung eine Trockenschichtdicke (TSD) von 75 - 100 µm erzielt. Die empfohlene Mindest-Schichtdicke liegt bei 75 µm TSD. Die maximal empfohlene Schichtdicke beim Druckluftspritzen ist 2 Schichten mit insgesamt 175 µm NSD oder 100 µm TSD.

## 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.	---
Staubtrocken	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	---
Tape trocken	30 Std.	24 Std.	20 Std.	16 Std.	---
Voll belastbar	48 Std.	36 Std.	24 Std.	24 Std.	---
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Protective Primer 101 nach Zwischentrocknung. Es wird empfohlen, erst nach der maximalen Trocknungszeit zu schleifen.	mind. 6 Std.	mind. 4 Std.	mind. 2 Std.	mind. 2 Std.	max. 8 Wochen
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 202, 302, 442, 401 und 501. Vorbehandlungen einschließlich Schleifarbeiten sollten nach der benötigten maximalen Trocknungszeit vorgenommen werden.	mind. 24 Std.	mind. 12 Std.	mind. 6 Std.	mind. 6 Std.	max. 8 Wochen

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdüner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses.

<b>10. Gebindegrößen</b>	P1095	ALEXSEAL® Protective Primer 101	1 Gal
	C1016	ALEXSEAL® Protective Primer 101 Converter	0,1 Gal
	R4042	ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer	1 QT & 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 Januar 2008