

1. Materialbeschreibung ALEXSEAL® Spray Fair 328 ist ein Zweikomponentenspachtel auf Epoxydharzbasis, der sich durch Spritzapplikation auftragen lässt und damit das ideale Produkt für die Untergrundegalierung im Yachtbau ist.

ALEXSEAL® Spray Fair 328 verfügt über eine exzellente Verarbeitungssicherheit, gekennzeichnet durch eine hohe Ablaufsicherheit, ein außergewöhnlich gutes Füllvermögen und eine leichte Schleifbarkeit.

2. Anwendungsbereiche ALEXSEAL® Spray Fair 328 wird zur Egalisierung geprimierter Untergründe oberhalb der Wasserlinie eingesetzt.

3. Farbton

| | |
|----------------------|--------|
| Endfarbton: | Tan |
| Stamm-Material: | Tan |
| Reaktionskomponente: | Yellow |

4. Ergiebigkeit Festkörpervolumen (vol.) angesetzt, unverdünnt: 71 %

Theoretisch: 3 m² / l (11,4 m² / Gal) bei einer Trockenschichtdicke von 900 µm

Praktisch: 2 m² / l (7,6 m² / Gal) bei einer Trockenschichtdicke von 900 µm

5. Untergrundbehandlung Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.

Zur Erzielung einer optimalen Haftung muss der Untergrund vor dem Spachteln geschliffen und / oder gestrahlt (Körnung 36 - 60) werden. Bei hoch aufbauenden Spachtelschichten ist eine stark aufgeraute Oberfläche erforderlich. Dünne oder weniger als 3 mm hohe Spachtelschichten benötigen lediglich eine leicht aufgeraute Oberfläche, um zu haften. Vor der Applikation von ALEXSEAL® Spray Fair 328 ist das Grundieren der Oberflächen erforderlich.

Auf Untergründen wie Stahl und Aluminium wird eine optimale mechanische Beständigkeit sowie Korrosionsschutz durch die empfohlene Untergrundbehandlung und das Primern mit ALEXSEAL® Protective Primer 101 erzielt.

Auf GFK-Substraten wird ALEXSEAL® Finish Primer 442, Finishing Primer 401 oder Super Build 302 verwendet. Vor dem Auftragen von ALEXSEAL® Spray Fair 328 sollte der über Nacht gehärtete ALEXSEAL® Primer mit einer Körnung von 60 - 80 geschliffen werden.

Für Beschichtungen auf Untergründen wie z.B. Epoxidharz setzen Sie sich bitte mit einem ALEXSEAL® Vertreter in Verbindung.

6. Produktbezeichnung

| | | |
|---------------------|-------|------------------------------------|
| Stamm-Material | P3280 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 |
| Reaktionskomponente | C3287 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter |
| Verdünner | R3040 | ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer |

7. Mischungsverhältnis

| | | |
|-----------------------------|-------|------------------------------------|
| 1 Volumenteil | P3280 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 |
| 1 Volumenteil | C3287 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter |
| 10 - 25 % Verdünnung (vol.) | R3040 | ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer |

Vor Zugabe des Verdünners sollte eine Vorreaktionszeit von 15 min. eingehalten werden.

Beispiel: 1 : 1 : 1/5 - 2/5 = 10 - 20 % 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

Spray Fair 328

Technisches Datenblatt:
153-30 / P3280

| | | |
|----------------------------------|------------------|---|
| 8. Verarbeitungsverfahren | Düsengröße | 2,2 - 2,8 mm (0,08 - 0,110 inch) - Konventionell & HVLP |
| | Druck | 3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI) - Konventionell & HVLP |
| | Druckkessel | 1 bis 1,5 bar (15 bis 20 PSI) - Konventionell & HVLP |
| | Airless-Spritzen | Düse 0,43 - 60 bis 0,60 - 60 mm (0,017 - 60 bis 0,024 - 60) |
| | Airless-Spritzen | Druck 3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI) |

Die Komponenten von ALEXSEAL® Spray Fair 328 haben unterschiedliche Farbtöne, um die Qualität der Vermischung zu kontrollieren. Nach dem Mischen sollte das Material einen homogenen Farbton annehmen. Wenn das Stamm-Material und die Reaktionskomponente nicht vollständig vermischt sind, kann ein fehlerhaft ausgehärtetes Material entstehen. Die Mischung kann maschinell mit langsam drehenden Rührern oder manuell erfolgen. Bei der Vermischung muss die Einarbeitung von Luftblasen vermieden werden.

ALEXSEAL® Spray Fair 328 kann nicht in einem Arbeitsgang aufgetragen werden. Es werden 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke von jeweils 375 – 500 µm aufgetragen. Das entspricht einer Trockenschichtdicke von insgesamt 800 – 1000 µm. Der Auftrag von mehr als 3 Schichten ohne komplette Aushärtung ist nicht gestattet. Vor der Überarbeitung mit anderen Materialien ist eine Trockenzeit von 2 – 3 Tagen einzuhalten.

ALEXSEAL® Spray Fair 328 wird mit einer Körnung von 80 - 120 geschliffen. Eine Körnung von 120 oder feiner verhindert das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau.

Achtung: ALEXSEAL® Spray Fair 328 ist ein spritzbarer Spachtel, der organische Lösemittel enthält. Bei zu hohen Schichtdicken und/oder zu schneller Überarbeitung mit sich selbst oder anderen Produkten kann es, insbesondere bei niedrigen Temperaturen, zu Lösemittleinschlüssen kommen, die die Qualität des Gesamtsystems negativ beeinflussen. Mankiewicz Gebr. & Co. übernimmt keine Haftung für etwaige Schäden.

9. Topfzeit und Trocknung

| Temperatur für Mindest-Trocknungszeit | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | Max. Zeit |
|--|------------|---------|--------|--------|-----------|
| Topfzeit - ca. | 8 Std. | 8 Std. | 8 Std. | 8 Std. | 8 Std. |
| Schleifbar | 3 - 4 Tage | 2 Tage | 1 Tag | 1 Tag | --- |
| Voll belastbar | 2 Wochen | 1 Woche | 5 Tage | 4 Tage | --- |
| Überarbeitbar nach Zwischentrocknung mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Spray Fair 328 | 4 Std. | 2 Std. | 1 Std. | 1 Std. | 24 Std. |
| Das Auftragen einer zweiten Schicht ALEXSEAL® Spray Fair 328 sollte erst nach der Mindest-Trocknungszeit erfolgen, um Lösemittleinschlüsse zu vermeiden. Eingeschlossene Lösemittel verursachen Blasenbildung und Splintern dieser Beschichtung und verlängern die Zeit bis zum Schleifen. Es sind maximal 3 Schichten pro Applikation zulässig, die mindestens 24 Stunden trocknen und vor der nächsten Applikation geschliffen werden müssen. | | | | | |
| ALEXSEAL® Spray Fair 328 ist porös. Das Material muss vor dem Auftragen der Abschlußgrundierung mit ALEXSEAL® Super Build 302 versiegelt werden. 302 kann frühestens 24 Std. nach der letzten 328 Applikation aufgetragen werden, nachdem das Material vollständig ausgehärtet und mit einer Körnung von 80 bis 120 geschliffen wurde. Abschließende Schleifarbeiten mit einer Körnung von 120 oder feiner verhindern das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau. | | | | | |
| 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. Während der Trocknungszeit ist eine Mindest-Temperatur von 15°C erforderlich. Die ideale Temperatur beträgt 25°C. | | | | | |

| | | | |
|--------------------------|-------|------------------------------------|--------------|
| 10. Gebindegrößen | P3280 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 | 1 Gal |
| | C3287 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter | 1 Gal |
| | R3040 | ALEXSEAL® High Build Epoxy 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