

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Suede Coating 702 ist ein luxuriöser, strapazierfähiger und dekorativer Lack für die Beschichtung von Yachten. Dieser einzigartig elastische und matte Lack verleiht zahlreichen Yachtelementen ein warmes, wildlederartiges Aussehen. Wegen der außergewöhnlichen Beschichtungseigenschaften empfiehlt es sich, ALEXSEAL® Suede Coating 702 auf herausnehmbaren Elementen zu applizieren, um Reparaturen zu erleichtern. Die einfache Applikation auf zahlreichen Untergründen, einschließlich Plastik und Vinyl, macht das Material ideal für die Verwendung in funktionellen Bereichen.
- 2. Anwendungsbereiche** Aufgrund des dekorativen Charakters und der Farbtonvielfalt wird ALEXSEAL® Suede Coating 702 für die Beschichtung von Möbeln, Wandflächen und Accessoires in Yachten eingesetzt. Die absolute Blendfreiheit ermöglicht den Einsatz von ALEXSEAL® Suede Coating 702 als Funktionsbeschichtung, z.B. für blendfreie Skalen, Messinstrumente, Schalttafeln und andere herausnehmbare Bauteile.
- 3. Farbton** siehe ALEXSEAL® Suede Coating Farbtonkarte
- Aufgrund des besonderen Charakters von ALEXSEAL® Suede Coating 702 können Farbtonabweichungen zwischen einzelnen Chargen nicht immer vermieden werden.
- 4. Ergiebigkeit** Die Ergiebigkeit von ALEXSEAL® Suede Coating 702 ist wie folgt:
- Theoretisch:** 5 m² / l bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 50 - 75 µm
- Praktisch:** **Druckluftspritzen:** 3 m² / l bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 50 - 75 µm
HVLP-Spritzen: 3,8 m² / l bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 50 - 75 µm
- 5. Untergrundbehandlung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.
- Zur Erzielung einer optimalen Oberfläche und guten Haftung muss zunächst mit ALEXSEAL® Primer 701 in dem entsprechenden Farbton (siehe Farbtonkarte) grundiert werden.
- Aufgrund der Vielzahl der verwendbaren Kunststoffe in Verbindung mit unterschiedlichen Anlagenbedingungen wird empfohlen, vor dem Einsatz Tests auf Eignung hinsichtlich der Oberflächen- und technologischen Eigenschaften sowie des einzusetzenden Verdünners durchzuführen.
- 6. Produktbezeichnung**
- | | | |
|---------------------|-------|--|
| Stamm-Material | S.... | ALEXSEAL® Suede Coating 702 |
| Reaktionskomponente | C7752 | ALEXSEAL® Suede Coating 702 Converter |
| Verdünner Standard | R7097 | ALEXSEAL® Suede Reducer 702/701 Standard |
| Verdünner Langsam | R7093 | ALEXSEAL® Suede Reducer Slow |
- 7. Mischungsverhältnis**
- | | | |
|--------------------|-------|--|
| 7 Volumenteile | S.... | ALEXSEAL® Suede Coating |
| 1 Volumenteil | C7752 | ALEXSEAL® Suede Coating 702 Converter |
| 10 bis 20 % (vol.) | R7097 | ALEXSEAL® Suede Reducer 702 / 701 Standard |
| oder | R7093 | ALEXSEAL® Suede Reducer Slow |
- Beispiel: 7 : 1 : ¼ bis 1 ½ = 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

Suede Coating 702

Technisches Datenblatt:
450-22 / S Serie

8. Verarbeitungsverfahren	Viskosität	ca. 50 - 60 sec (DIN 4 mm)
	Düsengröße	1,4 bis 1,8 mm (0,055 bis 0,070)
	Druck	3,0 bis 4,0 bar (42 bis 56 PSI)
	Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 20 PSI)

Druckluftspritzen: Es wird 1 Schicht mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 100 - 125 µm aufgetragen. Dabei wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 50 - 75 µm erzielt. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 125 µm NSD bzw. 75 µm TSD betragen. Eine Applikation mit einem Kreuzgang führt zu einem einheitlicheren Erscheinungsbild. Nach dem Spritzen muss ALEXSEAL® Suede Coating 702 glänzend bzw. nass aussehen. Das Material wird anschließend zu einer matten Oberfläche aushärten. Für größere Oberflächen kann die Verwendung eines langsamen Verdünners notwendig sein.

9. Topfzeit und Trocknung

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C	20°C	25°C	30°C	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	90 min.	60 min.	55 min.	45 min.	90 min.
Staubfrei	45 min.	30 min.	15 - 30 min.	15 min.	---
Tape trocken	6 Std.	4 Std.	2 - 3 Std.	2 Std.	---
Voll belastbar	5 Tage	4 Tage	2 - 3 Tage	2 Tage	---

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

Die Wahl des ALEXSEAL® Suede Reducers beeinflusst die Trocknungsparameter. Bei höheren Temperaturen und für größere Oberflächen wird ALEXSEAL® Suede Reducer Slow empfohlen. Während der Trocknungszeit ist eine Mindest-Temperatur von 15°C erforderlich. Die ideale Temperatur beträgt 25 °C.

10. Gebindegrößen	ALEXSEAL® Suede Coating 702 (s. Farbtonkarte)	0,89 Liter
	C7752 ALEXSEAL® Suede Coating 702 Converter	0,13 Liter
	R7097 ALEXSEAL® Suede Reducer 702 / 701 Standard	1 Liter
	R7093 ALEXSEAL® Suede Reducer Slow	1 Liter

Hinweis

Farbtongenauigkeit: ALEXSEAL® Suede Coating 702 ist in vielen verschiedenen Farbtönen erhältlich. Aufgrund des besonderen Charakters des Materials können von Charge zu Charge Farbtonabweichungen nicht immer vermieden werden.

Kleine Ausbesserungsarbeiten: Es sollten ausschließlich herausnehmbare Elemente lackiert werden, um zukünftige Reparaturen zu erleichtern. Bei partieller Ausbesserung können Farbton, Struktur- und Oberflächendifferenzen auftreten. Daher wird im Reparaturfall empfohlen, das gesamte Element neu zu beschichten.

Struktur: Das Lackierergebnis kann von der Arbeitstechnik des Lackierers, unterschiedlichen Applikationsparametern sowie der Verwendung verschiedener Untergründe beeinflusst werden.

Pigmentierung: Für die Herstellung von ALEXSEAL® Suede Coating 702 werden anstelle von mineralischen und organischen Pigmenten unterschiedlich eingefärbte Polymer-Kügelchen verwendet, die aufgrund ihrer Größe als einzelne Partikel im trockenen Lackfilm sichtbar sind. Dieser Salz- und Pfeffereffekt erschwert die partielle Ausbesserung.

Es wird empfohlen, im Vorfeld eine Probelackierung durchzuführen, um eine zufrieden stellende Lackierung hinsichtlich Farbton, Struktur und Gesamteindruck sicherzustellen.

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