

1. Materialbeschreibung ALEXSEAL® Super Build 302 ist ein hoch aufbauender Primer auf Epoxidharzbasis, der zu einem leicht schleifbaren, wasserfesten Film aushärtet. ALEXSEAL® Super Build 302 zeichnet sich durch seine gute Spritzeigenschaft und eine schnelle Härtung aus. Der ausgehärtete Film verfügt über ausgezeichnete mechanische Beständigkeits-eigenschaften.

2. Anwendungsbereiche ALEXSEAL® Super Build 302 wird zur Isolierung von ALEXSEAL® Fairing Compound 202 und zum Ausgleich der verbliebenen Unebenheiten der vorausgegangenen Spachtel- und Schleifarbeiten verwendet. Ferner kann er als glatte, nicht poröse Oberfläche für ALEXSEAL® Finish Primer 442 oder ALEXSEAL® Finishing Primer 401 dienen.

3. Farbton
Endfarbton: Off White
Stamm-Material: White
Reaktionskomponente: Gray

4. Ergiebigkeit Beim Auftragen von 2 - 3 Schichten oder Arbeitsgängen ist die Ergiebigkeit von ALEXSEAL® Super Build 302 wie folgt:

Festkörpergehalt (vol.) angesetzt, unverdünnt: 57 %

Theoretisch: 2 m² / l (7,6 m² / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 500 µm.

Praktisch:
Druckluftspritzen: 1,2 m² / l (4,5 m² / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 500 µm
HVLP-Spritzen: 1,5 m² / l (5,7 m² / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 500 µm.
Streichen / Rollen und Spritzen: 2 m² / l (7,6 m² / Gal) bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 500 µm.

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

ALEXSEAL® Super Build 302 wird auf den geschliffenen Spachtel, z.B. ALEXSEAL® Fairing Compound 202, aufgetragen. Nach den Schleifarbeiten (Körnung 60 - 150) muss die Oberfläche gründlich gereinigt und entstaubt werden bevor ALEXSEAL® Super Build 302 aufgetragen wird.

ALEXSEAL® Super Build 302 kann als hoch aufbauender Spachtel auf Gelcoat oder Glasfaser appliziert werden. Gelcoat muss mit 80 - 150 Körnung geschliffen werden. Glasfasermaterial sollte mit 36 - 60 Körnung geschliffen und / oder gestrahlt werden. Die Oberfläche des Substrates sollte matt und angeraut sein. Es dürfen keine blanken Stellen vorhanden sein.

Refit: Altanstriche müssen fest haften, chemisch beständig sein und angeschliffen werden (Körnung 100 - 150). Im Zweifel wird ein entsprechender Test empfohlen.

Vor der Lackierung des Decklackes sollte ALEXSEAL® Super Build 302 mit ALEXSEAL® Finish Primer 442 oder ALEXSEAL® Finishing Primer 401 versiegelt werden.

6. Produktbezeichnung	Stamm-Material	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
	Reaktionskomponente	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
	Verdünner	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer
	Beschleuniger	A4030	ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator

7. Mischungsverhältnis Druckluftspritzen	1 Volumenteil	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
	1 Volumenteil	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
	10 bis 25 % Verdünnung (vol.)	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer

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

Beispiel: 1 : 1 : ½ = 25 % Verdünnung

Beispiel: 1 : 1 : ¼ = 12 % Verdünnung empfohlen bei Airless-Spritzen

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

8. Verarbeitungsverfahren	Auslaufzeit	ca. 24 sec (Zahn # 2), ca. 20 sec (DIN 4 mm)
	Düsengröße	1,7 - 2,2 mm (0,070 - 0,086) - Konventionell & 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
	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)

Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 150 - 300 µm aufgetragen. Bei 20 % Verdünnung und 2 Schichten wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 210 - 420 µm erzielt, wobei 3 Schichten zu einer TSD von 315 - 630 µm führen. Die Mindest-TSD vor dem Schleifen beträgt 210 µm. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 900 µm NSD bzw. 630 µm TSD betragen.

Beschleuniger A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator wird verwendet, um die Trocknungszeit von ALEXSEAL® Super Build 302 zu verringern. Zugleich reduziert die Verwendung von A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator die Topfzeit.

Auf 1 Gallone P3002 ALEXSEAL® Super Build 302 Stamm-Material wird maximal 1 Pint A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator gegeben. Es wird von zusätzlichen Mengen Beschleuniger abgeraten, da dieser die Topfzeit reduziert. Das Mischungsverhältnis bezieht sich auf das in der Mischung verwendete Stamm-Material.

9. Topfzeit and Trocknung

Temperatur für Mindest-Trocknungszeit	15°C	20°C	25°C	30°C	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	12 Std.	12 Std.	12 Std.	12 Std.	12 Std.
Topfzeit - mit A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator	6 Std.	6 Std.	6 Std.	6 Std.	---
Voll belastbar	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	---
Tape trocken - ohne Beschleuniger	30 Std.	24 Std.	18 Std.	12 Std.	---
Tape trocken - mit A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator	24 Std.	18 Std.	12 Std.	10 Std.	---
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Super Build 302	mind. 4 Std.	mind. 2 Std.	mind. 1 Std.	mind. 1 Std.	mind. 24 Std.
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 442 und 401. Vorbehandlungen inkl. Schleifarbeiten sollten nach der benötigten maximalen Trocknungszeit vorgenommen werden.	mind. 12 Std.	mind. 12 Std.	mind. 12 Std.	mind. 12 Std.	max. 24 Std.

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdünner und die 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	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302	1 Gal
	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter	1 Gal
	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer	1 QT & 1 Gal
	A4030	ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator	1 QT

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