

Waterborne Topcoat

Technisches Datenblatt: 342-52
W Serie

1. Materialbeschreibung ALEXSEAL® Waterborne Topcoat ist ein wasserverdünnter Zweikomponentenlack auf Polyurethanbasis.

Selbst unter extremen Klimabedingungen ist der ausgehärtete Lackfilm hochgradig glanz- und farbtönenbeständig; desweiteren ist er abrieb- und kratzfest sowie beständig gegen Lösemittel, Chemikalien, synthetische Kühlmittel und Hydrauliköle.

2. Anwendungsbereiche ALEXSEAL® Waterborne Topcoat wird in Maschinenräumen und Schränken sowie überall dort verwendet, wo die Beschichtung mit einem wasserverdünntem Lack gewünscht wird.

3. Farbton ALEXSEAL® Waterborne Topcoat ist verfügbar in weißen Farbtönen (Standardgebinde).

4. Ergiebigkeit Festkörper angesetzt ohne Verdünnung: 36 %.
Beim Auftragen von 2 Schichten oder Arbeitsgängen ist die Ergiebigkeit wie folgt:
Hinweis: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.

	m ² / Liter	m ² / Gal	sqft. ² / Gal	TSD in µm
Theoretisch / Streichen und Rollen	12	45	484	40
Praktisch				
Druckluftspritzen	7,2	27,2	293	40
HVLP Spritzen	8,4	31,7	342	40

5. Untergrundvorbereitung Der Untergrund muß sauber (staub- und fettfrei) und trocken sein. Aufgrund seiner guten Haftungseigenschaften kann ALEXSEAL® Waterborne Topcoat direkt auf Fiberglas appliziert werden

6. Produktbezeichnung

Stamm Material	W....	ALEXSEAL® Waterborne Topcoat (Base)
Härter	C9929	ALEXSEAL® Waterborne Topcoat Converter
Verdünner		Destilliertes Wasser

7. Mischungsverhältnis

Druckluftspritzen:	4 Volumenteile	W....	ALEXSEAL® Waterborne Topcoat (Base)
	1 Volumenteil	C9929	ALEXSEAL® Waterborne Topcoat Converter
	10 - 15 % Vol.		Destilliertes Wasser

Beispiel: 4 : 1 : 1/2 bis 3/4 = 20 % Verdünnung

Streichen und Rollen:

	4 Volumenteile	W....	ALEXSEAL® Waterborne Topcoat (Base)
	1 Volumenteil	C9929	ALEXSEAL® Waterborne Topcoat Converter
	5 - 10 % Vol.		Destilliertes Wasser

Beispiel: 4 : 1 : 1/4 bis zu 1/2 = 5 - 10 % Verdünnung

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

Das angesetzte Material muss vor der Applikation gesiebt werden.

ALEXSEAL® Waterborne Topcoat und ALEXSEAL® Waterborne Topcoat Converter (Härter) werden mit einem Schnellrührer für zirka zwei Minuten gemischt; anschließend wird die Verarbeitungsviskosität durch Zugabe von Wasser eingestellt.

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 2017

Waterborne Topcoat

Technisches Datenblatt: 342-52
W Serie

8. Verarbeitungshinweise	Auslaufzeit	Zahn Nr.2: ≈ 37 - 50 s, DIN 4 Becher 4 mm: ≈ 30 - 40 s
	Düsengröße (Fließbecher)	1,0 bis 1,4 mm (0,040 bis 0,050) - Konventionell & HVLP
	Düsengröße (Saugbecher)	1,2 bis 1,6 mm (0,046 bis 0,060) - Konventionell & HVLP
	Düsengröße (Druckkessel)	1,0 bis 1,2 mm (0,040 bis 0,042) - Konventionell & HVLP
	Druck	3,0 bis 3,5 bar (42 bis 50 PSI) - Konventionell & HVLP
	Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 20 PSI) - Konventionell & HVLP

Druckluftspritzen: Es werden 2 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 80 - 120 µm mit 60 Minuten Zwischenablüßzeit aufgetragen, was einer Trockenschichtdicke (TSD) von insgesamt 30 - 50 µm entspricht. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 120 µm NSD bzw. 50 µm TSD betragen.

Streichen/Rollen: Es werden 2 Schichten mit einer NSD von je 80 - 120 µm aufgetragen. Die Trocknungszeit pro Film beträgt 12 - 24 Stunden bis die jeweilige Schicht abklebtest ist. Zwischenschleifen mit 320 - 400 Schleifpapier ist erforderlich. Dies entspricht einer TSD von insgesamt 30 - 50 µm. Die Gesamtschichtdicke pro Applikation sollte höchstens 120 µm NSD bzw. 50 µm TSD betragen.

9. Topfzeit und Trocknung Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für die Minimal-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	2 - 3 h	2 - 3 h	2 h	1 ½ h	n.a.
Staubtrocken	4 h	3 h	2 h	1 h	n.a.
Klebestreifen-trocken	26 h	24 h	18 h	12 h	n.a.
Voll belastbar	21 Tage	18 Tage	14 Tage	12 Tage	n.a.
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Waterborne Topcoat	90 min	60 min	60 min	60 min	24 h
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Eine Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig.	24 h	24 h	18 h	12 h	n.a.

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und Auswahl an Verdüner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

10. Gebindegröße	W....	ALEXSEAL® Waterborne Topcoat (Base Color)	1 Gal
	C9929	ALEXSEAL® Waterborne Topcoat Converter	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 2017