

# Fairing Compound 202

## 1. Introducción

ALEXSEAL® *Fairing Compound 202* es una masilla de relleno, con base epoxi y sin disolventes, lo que le permite ser un producto ideal para yates que requieren retoques de relleno y enmasillado. ALEXSEAL® *Fairing Compound 202* tiene excelentes propiedades de aplicación, lijado y anti-combadura. Está diseñada para ser fácil de mezclar y aplicar, mientras que la película seca proporciona una superficie excelente para aplicar otros productos de la serie ALEXSEAL® *Yacht Coating*.

## 2. Ámbito de aplicación

ALEXSEAL® *Fairing Compound 202* se usa para rellenar cualquier superficie correctamente preparada y se puede utilizar tanto por debajo como sobre la línea de flotación. Si usa ALEXSEAL® *Fairing Compound 202* por debajo de la línea de flotación debe sellarlo con ALEXSEAL® *Finish Primer 442*.

## 3. Color

Color de la mezcla: Gris  
 Base estándar: Blanco  
 Base espesa: Blanco  
 Catalizador estándar: Gris  
 Catalizador rápido: Rojo

## 4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 100 %

La cobertura del ALEXSEAL® *Fairing Compound 202* se base en la profundidad de relleno necesaria así como también de la extensión de la superficie a enmasillar.

*Nota: Los índices de cobertura están calculados para la base y el catalizador.*

	m <sup>2</sup> / litro	m <sup>2</sup> / galón	Piés <sup>2</sup> / galón	DTF en µm (milésimas)
<b>Teórico</b>	1	3.8	41	50 ( 2 )
<b>Práctico</b>	0.15	0.6	6.4	6 mm ( 1/4" )
	0.11	0.44	4.8	8 mm ( 3/8" )
	0.07	0.29	3.2	10 mm ( 1/2" )

## 5. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.

Para asegurar una óptima adhesión, el sustrato debe ser lijado o chorreado con arena de grano 36 a 60, antes de la imprimación para asegurar la adhesión del sistema. Para sistema completos de enmasillado es necesario un sustrato altamente erosionado. En sistemas de enmasillado fino de menos de 3mm ( 1/8 - 0.012 pulgadas) se necesitará un perfil menos agresivo para fijar el sistema.

**Sustratos metálicos** - Se logran unos valores óptimos de resistencia mecánica y anti-corrosión preparando correctamente la superficie e imprimando el sustrato con ALEXSEAL® *Protective Primer 161*. El ALEXSEAL® *Fairing Compound 202* se puede aplicar directamente sobre el ALEXSEAL® *Protective Primer 161* sin necesidad de lijado en los primeros 6 meses desde su aplicación.

**Sustratos GRP** - use ALEXSEAL® *Super Build 302*, *High Build Primer 357*, *Finish Primer 442*, o *Protective Primer 161* sobre la superficie correctamente preparada. Todas las imprimaciones ALEXSEAL® (excepto la 161, vea la tabla de recubrimiento del 161 TDS) debería ser lijadas con grano 60 – 80, después de dejarlas secar toda la noche, antes de la aplicación del ALEXSEAL® *Fairing Compound 202*.

Para aplicaciones personalizadas sobres sustratos incluyendo resinas de epoxi, contacte son su representante ALEXSEAL®.

## 6. Nombres comerciales

Base estándar	P2094	ALEXSEAL® <i>Fairing Compound 202 Standard Base</i>
Base espesa	P2083	ALEXSEAL® <i>Fairing Compound 202 Thick Base</i>
Catalizador estándar	C2075	ALEXSEAL® <i>Fairing Compound 202 Std. Catalizador</i>

**Sólo para uso profesional**

**Página 1 de 2**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Revisión abril 2017

# Fairing Compound 202

**P2094**

Catalizador rápido C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter

**7. Proporción de mezcla**

Por volumen 1 : 1 (Base estándar/Base espesa : Catalizador estándar/Catalizador rápido)  
 Por peso 10 : 6 (Base estándar/Base espesa : Catalizador estándar/Catalizador rápido/LV)

**8. Aplicación**

**ALEXSEAL® Fairing Compound 202 no debe ser diluido (sin disolvente)**  
 Herramientas para aplicación: paletas, espátulas, materiales de borde recto

Los componentes del ALEXSEAL® Fairing Compound 202 son de diferente color para controlar el proceso de mezcla. Después de mezclarlos, el color del relleno debería ser homogéneo. Si la base y el catalizador no se mezclan a conciencia, podría resultar un producto final que seque inadecuadamente. La mezcla debe hacerse mecánicamente con mezcladoras de masa de bajas revoluciones, o hacerlo manualmente. No use taladros para hacer la mezcla. Deben evitarse las burbujas de aire en la mezcla.

El material se puede aplicar fácilmente con una espátula o paleta; deberían evitarse la formación de bolsas de aire. Aplicando el producto a la superficie en finas capas y trabajándolo hasta el espesor deseado antes de retirar el excedente con un borde recto, podrá evitar las bolsas de aire en el producto aplicado.

Para la limpieza del equipo usado utilice R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer. El acabado del ALEXSEAL® Fairing Compound 202 debe realizarse con un bloque de lija de grano 36 - 120. Usando un bloque de lija de grano 80 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.

**9. Duración de la mezcla y secado** Margen ambiental para aplicación óptima - min. 15°C (60°F) 40% RH hasta max. 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (20,00°C)	25°C (25,00°C)	30°C (29,44°C)	Tiempo de secado máx.
Duración de la mezcla con C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Catalizador estándar	1 hora	50 min	40 min	30 min	N/A
Duración de la mezcla con C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	45 min	35 min	25 min	15 min	N/A
Seco para lijar con C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Catalizador estándar	36 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Seco para lijar con C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	12 hrs	8 hrs	6 hrs	4 hrs	N/A
Totalmente seco con C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Catalizador estándar	8 días	7 días	6 días	5 días	N/A
Totalmente seco con C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	6 días	5 días	4 días	3 días	N/A

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo del aire, la incidencia de los rayos del sol y el grosor de la capa aplicada afectarán a los tiempos reales durante la aplicación. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F). Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.

Para una reaplicación de ALEXSEAL® Fairing Compound 202 debería seguir los tiempos mínimos de secado para lijar. Se recomienda un lijado-raspado con grano 26 – 60 para asegurar la adhesión del 202 entre aplicaciones. El recubrimiento con otros productos incluyendo 302, 303, 328, 357 y 442 se puede realizar después de transcurrido el tiempo mínimo y de lijarlo con grano 36 - 120. Realizando el acabado con bloque de lija de grano 80 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.

**Sólo para uso profesional**
**Página 2 de 2**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Revisión abril 2017

# Fairing Compound 202

**P2094**

## 10. Envase

P2094	ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Standard Base	½ Gal y 2 Gal
P2083	ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Thick Base	½ Gal y 2 Gal
C2075	ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Standard Converter	½ Gal y 2 Gal
C2017	ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Fast Converter	½ Gal y 2 Gal

**Sólo para uso profesional**

**Página 3 de 2**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Revisión abril 2017