

Flattening Additive

Para revestimientos de poliuretano

Hoja de datos técnicos: 499-50

A5023

- 1. Introducción** ALEXSEAL® Flattening Additive es una pasta matizante para el ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Este producto varía el grado de brillo sin reducir las propiedades mecánicas del revestimiento. ALEXSEAL® Flattening Additive es ideal cuando se desea un menor brillo para reducir los reflejos y los defectos de la superficie.
- 2. Ámbito de aplicación** ALEXSEAL® Flattening Additive se puede añadir a cualquier base de color ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Este producto está diseñado para aplicación por pulverización. La aplicación con brocha puede hacer que el acabado no tenga un brillo uniforme con partes de diferente acabado mate.
- 3. Color** Pasta blanquecina que cambia al color del revestimiento de la base Premium 501 Topcoat elegida cuando se mezcla.
- 4. Cobertura** La misma que el ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, vea la serie TDS T para más detalles.
- 5. Preparación del sustrato** Igual que la del ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, vea la serie TDS T para los detalles.
- 6. Nombre comercial** ALEXSEAL® Flattening Additive
- 7. Proporción de mezcla** ALEXSEAL® Flattening Additive varía el grado del brillo. Para unos resultados óptimos se recomienda hacer una prueba de antemano en un área pequeña.

Mezcle a conciencia el ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 con el ALEXSEAL® Flattening Additive hasta lograr una mezcla homogénea. Añada la cantidad adecuada de catalizador ALEXSEAL® Topcoat Converter y mezcle bien. Añada el disolvente ALEXSEAL® Topcoat Reducer adecuado y mezcle bien. Cuele la mezcla usando varios coladores de pintura con una rejilla máxima de 50 – 100 micras (3 - 5 mils, malla 170 - 325) antes de la aplicación.

Acabado mate
Pulverización: 1 parte por volumen T.... ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Color base)
1 parte por volumen A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive
1 parte por volumen C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ partes por volumen 16 % (vol) R... ALEXSEAL® Topcoat Reducer (elija de la lista)
Ejemplo: 1 : 1 : 1 : ½ = 16 % de disolvente

Acabado semi-mate
Pulverización: 1 parte por volumen T.... ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Color base)
¾ partes por volumen A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive
1 parte por volumen C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ partes por volumen 10 % (vol) R... ALEXSEAL® Topcoat Reducer (elija de la lista)
Ejemplo: 1 : ¾ : 1 : ½ = 10 % de disolvente

Acabado semi-brillante
Pulverización: 1 parte por volumen T.... ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Color base)
½ partes por volumen A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive
1 parte por volumen C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ partes por volumen 20 % (vol) R.... ALEXSEAL® Topcoat Reducer (elija de la lista)
Ejemplo: 1 : ½ : 1 : ½ = 20 % de disolvente

Notas: Cuando use un componente anti-deslizante, añádalo después del proceso de colado.

El aditivo matizante se puede usar con el revestimiento transparente ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear pero podría aparecer un efecto de emborronamiento en algunas aplicaciones. Deberían realizarse pruebas para determinar si los resultados son los esperados.

La aplicación y la mezcla, incluyendo la reducción, la aceleración, el grosor de la capa, la técnica de aplicación, y las condiciones ambientales pueden afectar al nivel de brillo resultante. Cuando realice múltiples aplicaciones para el mismo proyecto, se recomienda un proceso consistente.

Los acabados mate pueden ser más difíciles de limpiar que los acabados brillantes. El material mezclado debe ser filtrado antes de su aplicación.

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

Flattening Additive

Para revestimientos de poliuretano

Hoja de datos técnicos: 499-50

A5023

8. Aplicación

Viscosidad Zahn n°2: ≈ 15 - 18 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 12 - 16 seg
 Tamaño boquilla Pistola gravedad 1,0 a 1,4 mm (0,040 a 0,050) - Convencional y HVLP
 Tamaño boquilla bote sifón 1,6 mm (0,060) - Convencional y HVLP
 Tamaño boquilla pulverización del calderín 1,0 a 1,3 mm (0,040 a 0,050) - Convencional y HVLP
 Presión de atomización 3,0 a 5,0 bares (42 a 70 PSI) - Convencional y HVLP
 Presión del calderín 0,7 a 1,5 bares (10 a 20 PSI) - Convencional y HVLP
 Equipo 'Airmix' 0,18 hasta 0,28 mm (0,007 hasta 0,011)
 Presión de entrada 3,0 a 5,0 bares (42 a 70 PSI)

Aplicación por pulverización: Aplique 2 o 3 capas cruzadas hasta conseguir un grosor de capa húmeda (WFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 mils) por capa. Permita 20 - 60 minutos de adhesión entre capas. Con esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) para una aplicación de 2 capas. Con esto se consigue un Espesor de película en seco (DTF) de 75 - 75 micras (2 - 3 milésimas) para una aplicación de 2 capas. El espesor máximo de película recomendado durante una aplicación por pulverización es de 3 capas para un total de 225 micras (9 milésimas) WFT, o 112 micras (4,5 milésimas) DTF.

Acelerador:

El acelerador A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 se usa para reducir el tiempo de secado del ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Por cada 2 cuartos de mezcla (catalizado y disuelto) de ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, se puede añadir un máximo de 1 capa o 10 ml (1/3 onzas) de A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501.

Añadir más cantidad de aceleración reduce la vida útil de la mezcla y no es recomendable.

Si usa ALEXSEAL® Flattening Additive, se recomienda su aplicación cruzada para cada capa, o variar la dirección de la aplicación en cada capa o pasada. Es importante una aplicación homogénea de la capa para lograr un acabado uniforme.

Aplicación con brocha:

La fricción ocasionada por la brocha o el rodillo puede provocar un acabado no uniforme especialmente en grandes superficies. En la mayoría de situaciones, se recomienda el pulverizado en vez de su aplicación con brocha.

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 máx.
Duración efectiva de la mezcla – aprox.	8 hrs	8 hrs	6 hrs	4 hrs	N/A
Duración de la mezcla - con ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 hrs	4 hrs	3 hrs	2 hrs	4 hrs
Libre de polvo	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Seco para encintar - sin acelerador	36 hrs	30 hrs	24 hrs	18 hrs	N/A
Seco para encintar - con ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	30 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Totalmente seco – sin acelerador	21 días	18 días	14 días	10 días	N/A
Revestimiento después de añadir capas adicionales de ALEXSEAL® Premium Topcoat 501	90 min	60 min	45 min	30 min	16 hrs
Revestimiento con otro producto. Es necesaria un preparación con lijado	24 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A

Nota: La tabla anterior refleja los periodos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la incidencia de los rayos del sol, la calidad o tipo del disolvente, y el grosor de la capa aplicada durante la aplicación, afectarán a los tiempos de añadidura, reaplicación, recubrimiento y secado. 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.

10. Envase

A5023

ALEXSEAL® Flattening Additive

1 QT y 1 Galón

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