

Metallic Base Coat / Clear Coat

Hoja de datos técnicos:
Serie M - T0125

- 1. Introducción** El recubrimiento **ALEXSEAL® Metallic Base Coat** ha sido diseñado específicamente para soportar el rudo ambiente marino. Está formulado con una capa base de dos componentes que proporciona una adhesión superior entre capas y reduce la posibilidad de que aparezcan manchas o irregularidades en el acabado. Además se usa poliuretano alifático poliéster de dos componentes para un acabado final transparente. Esto le da al Sistema de metalizado Alexseal una resistencia insuperable a los arañazos y a las manchas mientras evita la descoloración de la capa transparente.
- 2. Ámbito de aplicación** **ALEXSEAL® Metallic Base Coat** está diseñado para ser una parte del acabado de revestimiento base/revestimiento transparente combinado con los acabados brillantes **ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, T0125 Clear Gloss** para la aplicación de acabado metalizado. Se puede usar para interiores y exteriores en zonas del yate no sujetas a una inmersión permanente en agua.
- 3. Color** **ALEXSEAL® Metallic Base Coat** está disponible en colores empaquetados en fábrica y, bajo solicitud, en colores personalizados. Vea la carta de colores y la lista de precios según los números de referencia.
- 4. Cobertura** Sólidos por volumen sin disolvente: 30 - 45% (dependiendo del color)

La cubricion para ALEXSEAL® Metallic Base Coat cuando aplique dos capas o pasadas en el mismo periodo de aplicación es la siguiente

Nota: el rendimiento se ha calculado para la base y el catalizador. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base+catalizador.

	m ² / litro	m ² / galón	Piés ² / galón	DTF en µm (milésimas)
Teórico	10,5	40	428	25 (1)
Práctico				
Pulverización por aire convencional varias pasadas en piezas de equipo/Superestructura	2,45	9,29	100	25 (1)
Pulverización por aire convencional una pasada en Paneles planos o Casco	4,41	16,72	180	25 (1)

La cobertura del **ALEXSEAL® T0125 Clear** puede encontrarla en la hoja de datos técnicos del **ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear**.

- 5. Preparación del sustrato** El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación. Para obtener un funcionamiento y una adhesión óptimos debe usar el **ALEXSEAL® Finish Primer 442**. El lijado final del **ALEXSEAL® Finish Primer 442** debería ser muy fino con papel de lija de grano 320 - 400.
- 6. Nombres comerciales**
- | | | |
|------------------------------|-------|---|
| Material base | M... | ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Color de Base) |
| Endurecedor | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray |
| Disolvente medio (en espray) | | R5050 ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium |

Sólo para uso profesional

Página 1 de 5

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

7. Proporción de mezcla 5 partes por volumen M... ALEXSEAL® Metallic Base Coat
 Pulverización por aire comprimido:
 1 parte por volumen C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
 50 % por volumen ALEXSEAL® Topcoat Reducer (mire arriba)
 Ejemplo: 5 : 1 : 3 = 50% de reducción

Primera aplicación transparente:

1 parte por volumen T0125 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear
 1 parte por volumen C5051 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Converter
 15 a 30 % por volumen R... ALEXSEAL® Topcoat Reducer
 Ejemplo: 1 : 1 : $\frac{3}{10}$ = 15 % de reducción hasta 1 : 1 : $\frac{3}{5}$ = 30 % de disolvente

La cantidad de disolvente necesaria puede variar según las condiciones de aplicación.
 Se recomienda un lijado posterior con papel de lija en seco de grano 400 – 500 o con papel de lija en mojado de grano 500 - 600.

Segunda aplicación transparente: Recomendado para obtener un mayor DOI y más brillo. La misma mezcla que en la primera aplicación transparente.

8. Aplicación

Viscosidad Zahn n°2: ≈ 22 - 28 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 14 - 18 seg
 Tamaño boquilla Pistola gravedad 1,2 a 1,4 mm (0,042 a 0,055)
 Tamaño boquilla pulverización calderín 1,0 hasta 1,3 mm (0,040 hasta 0,051)
 Presión de atomización 3,0 a 5,0 bares (42 a 70 PSI)
 Presión del calderín 0,7 a 1,5 bares (10 a 20 PSI)

ALEXSEAL® *Metallic Base Coat* está diseñado para ser parte de una capa base / capa transparente. Este sistema necesita ser aplicado en 2 pasos.

Aplicación por pulverización: Aplique 2 o 3 capas cruzadas con grosor de capa húmeda (WFT) de 25 - 50 micras (1 - 2 mils) por cada capa cruzada. Deje entre 30 minutos y 4 horas para la aplicación de siguiente capa cruzada. Con esto logrará un grosor de capa seca (DFT) de 20 - 40 micras (1 - 2 mils) para una aplicación de 2 capas cruzadas. Para una aplicación de 3 capas en cruz, logrará un grosor de capa seca (DFT) de aproximadamente 50 micras (2 mils). El grosor de capa máximo recomendado durante una aplicación por pulverización de 3 capas es de 150 micras (6 mils) WFT en total, o de 50 micras (2 mils) DFT.

Paso 1: Aplique el recubrimiento ALEXSEAL® *Metallic Base Coat* por pulverización usando una técnica de aplicación de capas en cruz. Un mínimo de dos capas húmedas cruzadas disueltas al 50% serán necesarias para lograr una cobertura total del sustrato. Pueden ser necesarias varias capas reducidas al 50% (con disolvente) dependiendo del tamaño de la superficie y del color de la superficie a cubrir. Es necesario un tiempo mínimo de secado de 30 minutos a 30°C (85°F), o más tiempo a menor temperatura o humedad relativa muy alta, vea la tabla mostrada a continuación, hasta un máximo de 4 horas entre las aplicaciones de capas individuales.

Paso 2: Después de que el recubrimiento base haya secado un mínimo de 2 horas a 30°C (85°F), o más tiempo a temperaturas menores, vea la tabla mostrada a continuación, hasta un máximo de 12 horas a 25°C, aplique 1-2 capas de ALEXSEAL® *Premium Topcoat 501 Clear* para sellar el recubrimiento base.

Paso 3: Para lograr un mayor nivel de brillo y un acabado más duradero, puede ser necesaria una segunda aplicación de 2 o 3 capas de ALEXSEAL® *Premium Topcoat 501 Clear*. Es posible efectuar un cuidadoso lijado de la primera capa transparente con papel de lija de grano 400 - 500 o con lija de agua de grano 500 – 600, después de dejarla secar al menos 12 horas (4 días es lo óptimo), dependiendo de la temperatura y la humedad, para evitar daños en la superficie metálica. Puede añadir gráficos entre el paso 2 y el 3. Nota: es importante no penetrar a través de la capa transparente cuando esté lijando, ya que puede cambiar el color del metal.

La información sobre la aplicación del ALEXSEAL® *Premium Topcoat 501 Clear* puede encontrarla en la hoja de datos técnicos del ALEXSEAL® *Premium Topcoat 501 Clear*.

Metallic Base Coat / Clear Coat

Hoja de datos técnicos:
Serie M - T0125

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.
Capa Base	12 hrs	10 hrs	8 hrs	6 hrs	N/A
Revestimiento después de aplicar ALEXSEAL® Metallic Base Coat	45 min	30 min	30 min	30 min	4 hrs
Revestimiento con Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear	3 hrs	2,5 hrs	2 hrs	2 hrs	12 hrs

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la luz del sol directa o indirecta, la cantidad de reductor, el espesor de la película 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.

Si se supera el tiempo máximo de reaplicación tiene que lijar la Capa Base o la Capa superficial con papel de lija de grano 400 antes de la reaplicación.

No es recomendable usar un acelerador en el Sistema de Capa Base.
Cuando se usa en el sistema de revestimiento transparente tendrá una reducción de tiempos de reaplicación (Vea la hoja de datos técnicos del 501 Clear).

10. Envase

M....	ALEXSEAL® Metallic Base Coat	1 Gal
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT y 1 Gal
R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducers Medium	1 QT y 1 Gal

Sólo para uso profesional

Página 3 de 5

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

1. Introducción

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear es un revestimiento de dos componentes con base de poliuretano, diseñado para una aplicación de Revestimiento base / Revestimiento transparente sobre el ALEXSEAL® Metallic Base Coat. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear tiene un acabado de alto brillo efecto mojado que proporciona una imagen de alta distinción. Este producto ha sido desarrollado especialmente para la industria náutica. Las características especiales del producto aseguran una reducción en los procesos de limpieza y mantenimiento, mientras que preserva la apariencia y el valor de su yate. Después de su secado total, ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear ofrece excelentes valores de brillo, incluso en condiciones atmosféricas extremas. Además el material es muy resistente a los rayos UV, a la sal del agua, a la abrasión y al combustible.

2. Ámbito de aplicación

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 se usa como revestimiento de alto-brillo en aplicaciones por pulverización. Se puede usar para interiores y exteriores en áreas no sujetas a una inmersión permanente en agua.

3. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 43%

Nota: Los índices de cobertura se han calculado para la base y el catalizador. El catalizador se añade como porcentaje de la cantidad total de base+catalizador.

	m ² / litro	m ² / galón	Piés ² / galón	DTF en µm (milésimas)
Teórico	6	22.7	244	75 (3)
Práctico				
Aplicación por aire convencional	3,6	13,6	146	75 (3)
Aplicación con HVLP	4,5	17	183	75 (3)

5. Tratamiento previo de la superficie

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss tiene que ser aplicado después que el ALEXSEAL® Metallic Base Coat haya secado al menos 2 horas a 30°C (85°F), más tiempo a menor temperatura o mayor humedad, vea la table mostrada a continuación, hasta un máximo de 12 horas a 25°C. Aplique 2-3 capas de ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear para sellar la capa de base metálica.

Para lograr un mayor nivel de brillo y un acabado más duradero, puede ser necesaria una segunda aplicación de 2 o 3 capas de ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss. Es posible efectuar un cuidadoso lijado de la primera capa transparente con papel de lija de grano 400 - 500 o con lija de agua de grano 500 - 600, después de dejarla secar al menos 12 horas (4 días es lo óptimo), dependiendo de la temperatura y la humedad, para evitar daños en la superficie metálica. Nota: es importante no penetrar a través de la capa transparente cuando esté lijando, ya que puede cambiar el color del metal.

6. Nombres comerciales

Material base	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Calalizador en espray	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Disolvente superrápido	R5090	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast (spray)
Disolvente rápido	R5070	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast (spray)
Disolvente Medio	R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium (spray)
Disolvente Lento	R5030	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow (spray)
Acelerador	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator

7. Proporción de mezcla Pulverización:

1 parte por volumen	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
1 parte por volumen	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
15 a 30 % por volumen	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (elija de la lista siguiente)
Ejemplo: 1 : 1 : 1/2 = 25 % de disolvente		

La cantidad de disolvente necesario puede variar según las condiciones de aplicación. El material mezclado debe filtrarse antes de su aplicación.

Sólo para uso profesional

Página 4 de 5

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

Metallic Base Coat / Clear Coat

Hoja de datos técnicos:
Serie M - T0125

8. Aplicación

Viscosidad Zahn n°2: ≈ 15 - 17 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 12 - 14 seg
 Tamaño boquilla Pistola gravedad 1,0 mm – 1,4 mm (0,040 a 0,055) - Convencional y HVLP
 Tamaño boquilla pulverización 1,6 mm (0,060) - Convencional y HVLP
 Tamaño boquilla pulverización calderón 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 recipiente 0,7 a 1,5 bares (10 a 20 PSI) - Convencional y HVLP

Aplicación por pulverización: Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) por capa. Permita 20 - 60 minutos de adhesión entre capas. Con esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 30 - 50 micras (1,5 – 2 milésimas) para una aplicación de 2 capas. Para una aplicación de 3 capas, logrará un grosor de capa seca (DFT) de 50 - 75 micras (2.5 - 3 mils). El espesor máximo de película recomendado durante una aplicación por pulverización es de 3 capas para un total de 300 micras (12 milésimas) WFT, o 100 micras (4,5 milésimas) DTF.

Accelerador: A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator se usa para reducir el tiempo de secado del ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear. Por cada 2 Cuartos (2 litros) de mezcla (catalizador y disolvente) de ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, puede añadir un máximo de un vaso o 10 ml (1/3 onza) de A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator. Añadir más cantidad de acelerador reduce la vida útil de la mezcla y no es recomendable.

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 efectiva de la mezcla – aprox.	6 hrs	6 hrs	4 hrs	4 hrs	N/A
Duración de la mezcla – con acelerador A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	3 hrs	3 hrs	2 hrs	2 hrs	4 hrs
Libre de partículas	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
Duración de la mezcla – con acelerador A5035 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 Alexseal® Metallic Base Coat con Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear	3 hrs	2,5 hrs	2 hrs	2 hrs	8 hrs
Reaplicación después de añadir capas adicionales de ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear	90 min	60 min	45 min	30 min	16 hrs

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la luz del sol directa o indirecta, la cantidad de reductor, el espesor de la película 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).

10. Envase

T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT y 1 Gal
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT y 1 Gal
R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducers	1 QT y 1 Gal
A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Onzas

Sólo para uso profesional

Página 5 de 5

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