

Premium Topcoat 501

Hoja de datos técnicos: 450-75
T series

1. Introducción

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 es un revestimiento de dos componentes con base de poliuretano, diseñado para aplicaciones en exteriores e interiores. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 tiene un acabado efecto mojado de alto brillo 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. Una vez seco, el ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 ofrece unos valores excelentes de brillo y estabilidad de color, incluso bajo condiciones climáticas 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 extreme en aplicaciones por pulverización o con brocha. Se puede usar para interiores y exteriores en áreas no sujetas a una inmersión permanente en agua.

3. Color

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 está disponible en colores empaquetados en fábrica y, bajo solicitud, en colores personalizados. Vea la carta de colores o vea la presentación del producto para los números de referencia.

4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: blancos 42%, colores 38 %.

Nota: rendimiento se han 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)
Theoretical / Brocha y Rodillo	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. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación. Para lograr un funcionamiento y una adhesión óptimos se recomienda la imprimación ALEXSEAL® Finish Primer 442. El lijado final del ALEXSEAL® Finish Primer 442 debería ser con lija de agua de grano 320.

Se recomienda que el ALEXSEAL® Topcoat se aplique en menos de 4 días, o 2 días en exteriores, después del lijado para asegurar la adhesión.

6. Nombres comerciales

Material base	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Color Base)
Catalizador en Espray	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Catalizador a brocha	C5012	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush
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)
Disolvente (a brocha)	R5015	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush
Acelerador	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator

Premium Topcoat 501

Hoja de datos técnicos: 450-75
T series

7. Proporción de mezcla	1 parte por volumen	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Color base)
	Pulverización: 1 parte por volumen	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
	30 a 37 % por volumen	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (elija de la lista siguiente)
	Ejemplo: 1 : 1 : 3/4 = 37 % de disolvente		
Pincel y Rodillo:	2 partes por volumen	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Color base)
	1 parte por volumen	C5012	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush
	16 a 33 % por volumen	R5015	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush
	Ejemplo: 2 : 1 : 33 % de disolvente		

La cantidad de disolvente necesario puede variar según de las condiciones de aplicación.

La mezcla de material se debe filtrar antes de la aplicación.

8. Aplicación	Viscosidad	Zahn n°2: ≈ 15 - 18 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 12 - 16 seg
	Tamaño boquilla Pistola gravedad	1,0 hasta 1,4 mm (0,040 hasta 0,050) - Convencional y HVLP
	Tamaño boquilla bote sifón	1,6 mm (0,060) - Convencional y HVLP
	Tamaño boquilla pulverización 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 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, conseguirá un grosor en seco (DFT) de 50 - 70 micras (2 - 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 milésimas) DTF.

Aplicación con brocha/rodillo: Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) por capa. Cada capa debería secar hasta la etapa de 'seco para encantar' 12 - 24 horas. Lije con grano 320 - 400 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, conseguirá un grosor en seco (DFT) de 50 - 70 micras (2 - 3 mils).

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

Sólo para uso profesional

Página 2 de 3

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

Premium Topcoat 501

Hoja de datos técnicos: 450-75
T series

9. Pot life and Drying

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 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 tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la incidencia de los rayos del sol, la calidad o tipo de reductor, 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

T...	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Color base)	1 QT y 1 Gal
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT y 1 Gal
C5012	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush	1 Pt y ½ Gal
R...	ALEXSEAL® Topcoat Reducers	1 QT y 1 Gal
A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Onzas

Sólo para uso profesional

Página 3 de 3

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