

Spray Fair 328

Hoja de datos técnicos:
153-30 / P3280

- 1. Introducción** ALEXSEAL® Spray Fair 328 es un relleno a base de epoxi que se pueda aplicar por vaporizador y ofrece el producto ideal para yates que requieren relleno y alisado, sin rugoso.
- ALEXSEAL® Spray Fair 328 tiene excelentes propiedades de aplicación, lijado y prevención de hundirse. Está diseñado para una fácil mezcla y aplicación, al mismo tiempo que la mezcla endurecida ofrece una excelente superficie para el recubrimiento de yates con otros productos de revestimiento de ALEXSEAL®.
- 2. Campos de aplicación** ALEXSEAL® Spray Fair 328 se usa para el alisado y relleno de todas las superficies apropiadamente preparadas y se puede usar para superficies por arriba de la línea de agua.
- 3. Color**
- | | |
|----------------------------|-----------|
| Color de la mezcla: | Bronceado |
| Material base: | Bronceado |
| Transformador/convertidor: | Amarillo |
- 4. Cobertura** La cobertura del ALEXSEAL® Spray Fair 328 se basará en la profundidad de relleno necesaria al igual que en el tamaño de la superficie a alisar.
- Volumen de sólidos catalizados sin reducción: 71 % (vol.)
- Teórico:** 3 m² / l (un galón cubre 33 pies elevar a cuadrado) a un grosor de pintura seca de 900 micrones (36 mils).
- Práctico:** 2 m² / l (un galón cubre 22 pies elevar a cuadrado) a un grosor de pintura seca de 900 micrones (0.04 inch, 36 mils).
- 5. Tratamiento previo del sustrato** El sustrato debe encontrarse limpio, seco y sin polvo, lubricante, aceite o cualquier otro tipo de contaminación.
- Para garantizar una óptima adhesión, el sustrato debe pulirse con papel de liga de granos de 36 a 60 o debe rechinar con granos de 36 a 60 antes de imprimir para garantizar la adhesión del sistema. Los sistemas de relleno y alisado mas gruesos requieren un sustrato mas limado. Los sistemas de relleno y alisado finos, de menos de 3 mm (1/8 inch 0.012 inch) requieren un perfil menos agresivo para anclar el sistema. Debe aplicar imprimación a mejores sustratos antes de aplicar ALEXSEAL® Spray Fair 328.
- Para sustratos metálicos** – se obtienen óptima características de resistencia mecánica y de resistencia a la corrosión mediante una apropiada preparación de la superficie e imprimación del sustrato con ALEXSEAL® Protective Primer 101.
- Para el sustrato GRP**, use ALEXSEAL® Finish Primer 442 o 401 o Super Build 302. El imprimador ALEXSEAL® se debe lijar con granos de 60 - 80, después de secar durante toda la noche y antes de la aplicación de ALEXSEAL® Spray Fair 328.
- Para las aplicaciones personalizadas sobre sustratos incluyendo resinas de epoxi, contacte su agente de ALEXSEAL®.
- 6. Marcas registradas**
- | | | |
|---------------------------|-------|------------------------------------|
| Material base | P3280 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 |
| Transformador/convertidor | C3287 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter |
| Reductor | R3040 | ALEXSEAL® Super Build 302 Reducer |
- 7. Proporción de mezcla**
- | | | |
|----------------------------|-------|------------------------------------|
| 1 parte por volumen | P3280 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 |
| 1 parte por volumen | C3287 | ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter |
| 10 a 25 % reducción (vol.) | R3040 | ALEXSEAL® Super Build 302 Reducer |
- Ejemplo : 1 : 1 : 1/5 a 2/5 = 10 a 20% reducción

Únicamente para uso profesional

Página 1 de 2

La información contenida en esta hoja de datos está basada en nuestro nivel de investigación y desarrollo. La revisión por parte del usuario con respecto al objetivo pretendido es necesaria debido a las diversas posibilidades de aplicación y tratamiento. revisión JAN2008

Spray Fair 328

Hoja de datos técnicos:
153-30 / P3280

8. Aplicación

Tamaño de la boquilla de fluidos	2,2 a 2,8 mm (.08 – 0.11 inch) - Convencional y HVLP
Presión de atomización	De 3.0 a 5.0 bares (42 a 70 PSI) – Convencional y HVLP
Presión del recipiente	De 1 a 1.5 bares (15 a 20 PSI)- Convencional y HVLP
Equipo sin aire	Punta de .43 - 60 a .60 - 60 mm (0.017 – 60 a 0.024 – 60)
Equipo sin aire	Presión de 3.0 a 5.0 bares (43 a 72 PSI)

Los componentes del ALEXSEAL® Spray Fair 328 tienen colores diferentes para que controlar el proceso de mezcla. Después de mezclar, el color de la mezcla debe ser de un color uniforme bronceado. Si los componentes no se mezclan exhaustivamente, puede tener como resultado un bloque endurecido de manera no apropiada. La mezcla se puede realizar manualmente o mecánicamente con batidoras de giro lento. Se deben evitar bolsas de aire en la mezcla.

Aplique 3 capas hasta alcanzar un grosor total de pintura húmeda (WFT) de 375 a 500 micrones (15 a 20 mils) por capa. Se conseguirá un grosor de película seca (DFT) de 800 a 1075 micrones (32 a 43 mils) con una aplicación de 3 capas, usar 20% reducción. El grosor de película seca (DFT) con una capa es 500 micrones (12 mils). El grosor de pintura máxima recomendada durante una (1) aplicación por vaporizador es de 3 capas con un total de 1500 micrones (60 mils) WFT o 1075 micrones (43 mils) DFT. No aplique mas de 3 capas sin no permite la pintura endurecer toda la noche y entonces debe lijar el superficie endurecida antes de aplicar otra capa.

ALEXSEAL® Spray Fair 328 se debe lijar a mano usar papel con granos 80 a 120. El lijado a mano con granos 120 o más finos ayudara a evitar marcas de arañazos de lijar en el sistema acabado.

NOTA: Este producto es un compuesto para rellenado y alisado con una base de disolventes y se debe aplicar por vaporizador. Cuando aplique otra capa mas rápido y este resulta en un grosor mas gruesa, los disolventes se pueda estar atrapado en el compuesto. Los disolventes estarán atrapado a veces porque tiempos mas frescos y/o tiempos secados mas lentos también. Mankiewicz Geb. & Co. no aceptará responsabilidad para ningunos danos a causa de disolventes atrapados.

9. Duración de la mezcla en el recipiente y secado

Temperatura para un tiempo mínimo	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°)	30°C (85°F)	Tiempo máx.
Duración de la mezcla en el recipiente	8 horas (hrs)	8 hrs	8 hrs	8 hrs	8 hrs
Secado a lijar	3 – 4 días	2 días	1 día	1 día	N/A
Completamente endurecido	2 semanas	1 semana	5 días	4 días	N/A
Recubrimiento después de el no esta pegajoso con una capa adicional de ALEXSEAL® Spray Fair 328	4 hrs	2 hrs	1 hr	1 hr	24 hrs

Es muy importante que el tiempo entre recubiertos de ALEXSEAL® Spray Fair 328 es exactamente como los tiempos en la tabla arriba para que evitar disolventes atrapados. Disolventes atrapados causaran ampollas y grietas en la superficie y causaran un tiempo secada más lento antes de lijar. Aplique 3 capas máxima durante una aplicación, lija después de 24 horas y seca antes de aplicar otra aplicación.

ALEXSEAL® Spray Fair 328 es poroso. Es necesario que el se cerra con ALEXSEAL® Super Build 302 antes de aplicar un capa final de imprimado o acabado final. ALEXSEAL® Super Build 302 se pueda aplicar después de el superficie ha endurecido completamente y se ha lijado a mano con granos de 80 a 120. Complete el lijado a mano con granos de 120 o más finos ayudara a evitar marcas de arañazos de lijar en el acabado final.

Nota: La tabla de arriba informa del tiempo mínimo y máximo aproximado. La temperatura de la superficie, la luz solar directa o indirecta y el grosor de la mezcla aplicado influirán 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. Embalaje

P3280	ALEXSEAL® Spray Fair 328	1 GAL
C3287	ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter	1 GAL
R3040	ALEXSEAL® Super Build 302 Reducer	1 QT y 1 GAL

Únicamente para uso profesional

Página 2 de 2

La información contenida en esta hoja de datos está basada en nuestro nivel de investigación y desarrollo. La revisión por parte del usuario con respecto al objetivo pretendido es necesaria debido a las diversas posibilidades de aplicación y tratamiento. revisión JAN2008