

1. Introducción

ALEXSEAL® Super Build 302 es una imprimación de acabado de capa gruesa con base epoxi, que seca en forma de revestimiento suave fácil de lijar y resistente al agua. ALEXSEAL® Super Build 302 tiene excelentes características de pulverización y secado rápido permitiendo la máxima eficacia durante la aplicación. La película seca ofrece excelentes valores de resistencia mecánica.

2. Ámbito de aplicación

ALEXSEAL® Super Build 302 se usa para sellar el ALEXSEAL® Fairing Compound 202 y para igualar las imperfecciones que queden después de los procesos de relleno y lijado. También está diseñado para usarlo como sellador suave no-poroso previo a la aplicación del ALEXSEAL® Finish Primer 442.

3. Color

Color de la mezcla: Blanco roto
Material base: Blanco
Catalizador: Gris

4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 60 %.

Nota: el 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	Rec. DTF en µm (milésimas)
Teórico	2	7.6	81	500 (20)
Práctico				
Aplicación por aire convencional	1.2	4.6	50	500 (20)
Aplicación con HVLP	1.5	5.8	63	500 (20)
Equipo 'airless'	2.0	7.6	81	500 (20)
Brocha/Rodillo	0.9	3.3	36	500 (20)

5. Preparación del sustrato

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

ALEXSEAL® Super Build 302 se puede aplicar sobre compuestos de relleno como el ALEXSEAL® Fairing Compound 202 después de lijarlos. Después de lijar el ALEXSEAL® Fairing Compound 202 con grano 60 a 150, debe limpiar la superficie a conciencia antes de aplicar el ALEXSEAL® Super Build 302.

ALEXSEAL® Super Build 302 se puede aplicar como imprimador de capa gruesa sobre láminas de gel-coat y resina en bruto. El gel-coat debe lijarse con grano 80-150. La fibra de vidrio debería lijarse con grano 36-60 o con chorro de arena. La superficie y el fondo de cualquier perfil debería quedar sin brillo y desgastado sin puntos brillantes.

Remodelación y reparación: Revestimientos viejos deben tener buena adhesión y resistencia química y deben ser lijados con grano 100 - 150. Hay que realizar una prueba de compatibilidad si el estado del revestimiento viejo es cuestionable.

ALEXSEAL® Super Build 302 debería sellarse con ALEXSEAL® Finish Primer 442 antes del revestimiento final.

6. Nombres comerciales

Material base	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
Catalizador	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
Disolvente	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer
Acelerador	A4030	ALEXSEAL® Accelerator para Super Build 302

7. Proporción de mezcla

1 parte por volumen	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
1 parte por volumen	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
10 - 25 % (vol.) de reducción	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer

Ejemplo: 1 : 1 : 1/2 = 25 % de disolvente para aplicación por pulverización convencional

Ejemplo: 1 : 1 : 1/4 = 12.5 % de disolvente para pulverización con equipo 'airless'

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

8. Aplicación

Viscosidad Zahn n°2: ≈ 24 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 20 seg
Tamaño boquilla Pistola gravedad 2,0 mm (0,079) - Convencional y HVLP

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

Tamaño boquilla pulverización calderín	1,2 a 1,6 mm (0,046 a 0,060) - Convencional y HVLP
Presión de atomización	2,0 a 4,0 bares (30 a 60 PSI) - Convencional y HVLP
Presión del calderín	0,7 a 1,5 bares (10 a 22 PSI) - Convencional y HVLP
Equipo 'airless'	Tip 0,43 mm / 60° (0,017 / 60°)
	Presión de atomización 3 a 5 bares (44 a 70 PSI)

Aplicación por pulverización: Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 150 - 300 micras (6 - 12 milésimas) por capa. Con esto conseguirá un Espesor de Película en Seco (DTF) de 150 - 300 micras (6 - 12 milésimas) para una aplicación de 2 capas, y 225 - 450 micras (9 - 15 milésimas) para una aplicación de 3 capas, usando disolvente al 25 %. El grosor mínimo de la capa aplicada antes del lijado es de 150 micras (6 mils) DFT. El grosor máximo de la capa durante una aplicación por pulverización es de 3 capas con un total de 960 micras (36 mils) WFT, o 500 micras (20 mils) DFT.

Acelerador

El acelerador A4030 ALEXSEAL® Accelerator para el Super Build 302 se usa para reducir el tiempo de secado del ALEXSEAL® Super Build 302. A su vez el uso del A4030 ALEXSEAL® Accelerator para Super Build 302 reduce el tiempo útil de la mezcla.

Por cada galón de la base P3002 ALEXSEAL® Super Build 302 base, puede añadir un máximo de 1 pinta (16 oz) de A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator. Añadir más cantidad de acelerador reduce la vida útil de la mezcla y no es recomendable. La cantidad de la proporción de mezcla para el A4030 es para la cantidad de base usada en la mezcla.

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.	12 hrs	12 hrs	12 hrs	12 hrs	12 hrs
Duración de la mezcla con acelerador A4030 ALEXSEAL® para Super Build 302	6 hrs	6 hrs	6 hrs	6 hrs	N/A
Totalmente seco	21 días	18 días	14 días	10 días	N/A
Seco para encantar - sin acelerador	30 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Seco para encantar - con acelerador A4030 ALEXSEAL® para Super Build 302	24 hrs	18 hrs	12 hrs	10 hrs	N/A
Reaplicación con otra capa de ALEXSEAL® Super Build 302	4 hrs mínimo	2 hrs mínimo	1 hora mínimo	1 hora mínimo	24 hrs máximo
Recubrir con otro producto incluido 202, 303, 328, 357, 442 o 501. Es necesaria la preparación con lijado una vez transcurrido el tiempo de secado máx.	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	24 hrs máximo

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

P3002	ALEXSEAL® Super Build 302	1 Gal
C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter	1 Gal
R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer	1 QT y 1 Gal
A4030	ALEXSEAL® Accelerator Super Build 302	1 PT