

1. Introducción

ALEXSEAL® Super Build 302 es un imprimador de acabado de gran espesor a base de epoxi que endurece en un recubrimiento liso, fácil de lijar y resistente al agua. ALEXSEAL® Super Build 302 tiene excelentes características de vaporizador y es de rápido secado para permitir una máxima eficiencia durante la preparación del suavice superficie. La mezcla endurecida ofrece excelentes características de resistencia mecánica.

2. Campos de aplicación

ALEXSEAL® Super Build 302 se usa para sellar ALEXSEAL® Fairing Compound 202 y para igualar las imperfecciones que persisten después de los procesos de rellenado y de lijado. También puede usarse como máquina de acabados lisos y sin poros antes de la aplicación del ALEXSEAL® Finish Primer 442 o del ALEXSEAL® Finish Primer 401.

3. Color

Color de la mezcla: Blancuzco
Material base: Blanco
Transformador/convertidor: Gris

4. Cobertura

Cobertura de la ALEXSEAL® Super Build 302 al aplicar 2 o 3 capas o estratos en el mismo periodo de aplicación.

Volumen de sólidos catalizados sin reducción: 57 %

Teórico:

2 m² / l (un galón cubre 84 pies elevar a cuadrado) a un grosor de pintura seca recomendado de 500 micrones (20 mils). (La capa seca debe tener 500 micrones de espesor)

Práctico:

Equipo vaporizador de aire convencional: 1,2 m² / l (un galón cubre 50 pies elevar a cuadrado) a un grosor de pintura seca recomendado de 500 micrones (20 mils).

Equipo vaporizador de aire HVLP: 1,5 m² / l (un galón cubre 63 pies elevar a cuadrado) a un grosor de pintura seca recomendado de 500 micrones (20 mils).

Equipo vaporizador sin aire y brocha / rodillo: 2 m² / l (un galón cubre 84 pies elevar a cuadrado) a un grosor de pintura seca recomendado de 500 micrones (20 mils).

5. Tratamiento previo del sustrato

El sustrato debe encontrarse limpio, seco y sin polvo, lubricante, aceite o cualquier otro tipo de contaminación. ALEXSEAL® Super Build 302 se aplica en los rellenos lijados tales como ALEXSEAL® Fairing Compound 202. Una vez terminado el lijado del ALEXSEAL® Fairing Compound 202 con granos de 60 a 150, la superficie debe limpiarse exhaustivamente antes de aplicar el ALEXSEAL® Super Build 302.

El ALEXSEAL® Super Build 302 se puede aplicar como un imprimador de gran espesor sobre la capa de gel y sobre el estrato de resina al natural. La capa de gel se debe lijar con granos de 80 a 150. La resina de fibra de vidrio debe pulirse con granos de 36 - 60 y / o limpiarse con chorro de arena. La superficie y el fondo de cualquier perfil deben ser mate y lijado, sin brillante.

Para recondicionar y reparar: Los recubrimientos antiguos deben tener buena adhesión para que ser resistentes a químicos y se deben lijar con granos de 100 a 150. Primera pongaz a prueba de compatibilidad primera si el recubrimiento es cuestionable.

ALEXSEAL® Super Build 302 debe sellarse con ALEXSEAL® Finish Primer 442 o con ALEXSEAL® Finish Primer 401 antes de aplicar el recubrimiento superior – ALEXSEAL Premium Topcoat 501.

6. Marcas registradas

Material base	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
Transformador/Convertidor	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
Reductor	R3040	ALEXSEAL® Super Build 302 Reducer
Acelerador	A4030	ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator (401/302)

7. Proporción de mezcla (por vaporizador convencional)

1 parte por volumen	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
1 parte por volumen	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
Reducción de 20 a 25 %(vol.)	R3040	ALEXSEAL® Super Build 302 Reducer

Ejemplo: 1 : 1 : ½ = 25 % reducción

Ejemplo: 1 : 1 : ¼ = 12% reducción pueda más eficaz para vaporizador sin aire

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

Super Build 302

Hoja de datos técnicos:
453-14 / P3002

8. Aplicación

Viscosidad (Zahn #2)	aprox. 24 seg.
Tamaño de la boquilla de fluidos	1,7 mm (0.070-0.086) - Convencional y HVLP
Presión de atomización	De 3.0 a 5.0 bares (42 a 70 PSI) – Convencional y HVLP
Presión del recipiente	De 0.7 a 1.5 bares (10 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 (42 a 70 PSI)

Aplique 2 o 3 capas hasta alcanzar un grosor total de pintura húmeda (WFT) de 150 -300 micrones (6 a 12 mils) por capa. Con esto se conseguirá un grosor de pintura seca (DFT) de 210 - 420 micrones (8 a 17 mils) por cada aplicación de 2 capas, y 315 - 630 micrones (13 a 25 mils) por cada aplicación de 3 capas, usando una reducción del 20 %. El grosor de pintura mínimo recomendado antes del lijado es de 210 micrones (8 mils) DFT. El grosor de pintura máximo recomendado durante una aplicación con vaporizador es de 3 capas con un total de 900 micrones (36 mils) WFT o 630 micrones (25 mils) DFT.

Acelerador

El A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator para 401/302 se utiliza para reducir el tiempo de secado del ALEXSEAL® Super Build 302. Al mismo tiempo, usar el A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator para 401/302 reducirá la duración de la mezcla en el recipiente.

Por eso, por cada 3,8 litros (un galón) de base P3002 ALEXSEAL® Super Build 302, se puede añadir un máximo de 1 pinta (16 onzas) de A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator 401/302. Las cantidades adicionales de acelerador reducirán la duración de la mezcla en el recipiente y por lo tanto, no se recomiendan. La cantidad de la proporción de mezcla para A4030 es para la cantidad de base utilizarse en la mezcla.

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°F)	30°C (85°F)	Tiempo máx.
Duración de la mezcla en el recipiente - aprox.	12 hrs	12 hrs	12 hrs	12 hrs	12 hrs
Duración de la mezcla en el recipiente - con A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator 401/302	6 hrs	6 hrs	6 hrs	6 hrs	N/A
Completamente endurecido	21 días	18 días	14 días	10 días	N/A
Secado completo - sin acelerador	30 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Secado completo - con A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator 401/302	24 hrs	18 hrs	12 hrs	10 hrs	N/A
Recubrimiento después de el no esta pegajoso con una capa adicional de ALEXSEAL® Super Build 302	4 hrs mínimo	2 hrs mínimo	1 h mínimo	1 h mínimo	24 hrs máximo
Recubrimiento con otro producto incluyendo el 442 o 401. Es necesaria la preparación incluyendo el lijado después del tiempo máx.	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	24 hrs máximo

Nota: La tabla de arriba informa del tiempo mínimo y máximo aproximado. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la luz solar directa o indirecta, la cantidad de reductor y el grosor de la pintura 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

P3002	ALEXSEAL® Super Build 302	1 GAL.
C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter	1 GAL.
R3040	ALEXSEAL® Super Build 302 Reducer	1 QT. y 1 GAL.
A4030	ALEXSEAL® Finishing Primer Accelerator 401/302	1 PT

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