

# Προσθετικό επιπέδωσης για τελικές επιστρώσεις πολυουρεθάνης

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: **499-50**  
**A5023**

- 1. Εισαγωγή** Το ALEXSEAL® Flattening Additive είναι ένα προσθετικό ματαρίσματος για το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Το προϊόν αυτό διαφοροποιεί το βαθμό γυαλάδας χωρίς να μειώνει τις μηχανικές ιδιότητες της τελικής επίστρωσης. Το ALEXSEAL® Flattening Additive είναι ιδανικό για χρήση όταν είναι επιθυμητό χαμηλότερο επίπεδο γυαλάδας, ώστε να ελαχιστοποιείται η αντανάκλαση του φωτός και οι ατέλειες της επιφάνειας.
- 2. Εύρος εφαρμογής** Το ALEXSEAL® Flattening Additive μπορεί να προστεθεί σε οποιαδήποτε χρωματική βάση ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Αυτό το προϊόν έχει σχεδιαστεί για εφαρμογή ψεκασμού. Η εφαρμογή με πινέλο μπορεί να οδηγήσει σε ανομοιόμορφη επιφάνεια ή ημι-γυαλιστερό φινιρίσμα.
- 3. Χρώμα** Κρεμ αλοιφή που μετατρέπεται στη χρωματική επιλογή του Premium 501 Topcoat Base όταν αναμιχθεί.
- 4. Καλυπτικότητα** Όπως και το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, δείτε τη σειρά TDS T για λεπτομέρειες.
- 5. Προεργασία επιφάνειας** Όπως και το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, δείτε τη σειρά TDS T για λεπτομέρειες.
- 6. Εμπορικό όνομα** ALEXSEAL® Flattening Additive
- 7. Αναλογία μείξης** Το ALEXSEAL® Flattening Additive διαφοροποιεί το βαθμό γυαλάδας. Για βέλτιστα αποτελέσματα, συνιστάται πρότερη δοκιμαστική εφαρμογή σε μικρή περιοχή.
- Αναμίξτε εντελώς το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 με το ALEXSEAL® Flattening Additive ώστε να επιτευχθεί ένα ομοιογενές μίγμα. Προσθέστε την κατάλληλη ποσότητα ALEXSEAL® Topcoat Converter και αναμίξτε εντελώς. Προσθέστε το κατάλληλο ALEXSEAL® Topcoat Reducer και αναμίξτε εντελώς. Στραγγίστε το μείγμα με πολλά φίλτρα μπογιάς, 50 – 100 micron (3 - 5 mil, πλέγμα 170 - 325) κατά μέγιστο, πριν την εφαρμογή.
- Ματ φινιρίσμα**  
Ψεκασμός:
- |                               |       |   |
|-------------------------------|-------|---|
| 1 μέρος κατ' όγκο             | T.... | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Χρώμα βάσης)           |
| 1 μέρος κατ' όγκο             | A5023 | ALEXSEAL® Flattening Additive                         |
| 1 μέρος κατ' όγκο             | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray                     |
| ½ μέρος κατ' όγκο 16 % (όγκ.) | R.... | ALEXSEAL® Topcoat Reducer (επιλέξτε από τον κατάλογο) |
- Παράδειγμα: 1 : 1 : 1 : ½ = 16 % αραίωση
- Φινιρίσμα Eggshell**  
Ψεκασμός:
- |                               |       |   |
|-------------------------------|-------|---|
| 1 μέρος κατ' όγκο             | T.... | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Χρώμα βάσης)           |
| ¾ μέρους κατ' όγκο            | A5023 | ALEXSEAL® Flattening Additive                         |
| 1 μέρος κατ' όγκο             | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray                     |
| ½ μέρος κατ' όγκο 10 % (όγκ.) | R.... | ALEXSEAL® Topcoat Reducer (επιλέξτε από τον κατάλογο) |
- Παράδειγμα: 1 : ¾ : 1 : ½ = 10 % αραίωση

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 1 από 3**

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αναθεώρηση Ιανουαρίου 2017

# Προσθετικό επιπέδωσης για τελικές επιστρώσεις πολυουρεθάνης

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: **499-50**  
**A5023**

<b>Ημι-γυαλιστερό φινιρίσμα</b>	1 μέρος κατ' όγκο	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Χρώμα βάσης)
<b>Ψεκασμός:</b>	½ μέρος κατ' όγκο	A5023	ALEXSEAL® Flattening Additive
	1 μέρος κατ' όγκο	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
	½ μέρος κατ' όγκο 20 % (όγκ.)	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (επιλέξτε από τον κατάλογο)

Παράδειγμα: 1 : ½ : 1 : ½ = 20 % αραίωση

## Σημειώσεις:

Όταν χρησιμοποιείτε αντιολισθητικό, προσθέστε το αντιολισθητικό μετά το σούρωμα. Το Flattening additive μπορεί να χρησιμοποιηθεί με το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear αλλά σε κάποιες εφαρμογές μπορεί να προκύψει θολότητα. Πρέπει να γίνουν δοκιμαστικές εφαρμογές για να καθοριστεί αν τα αποτελέσματα πληρούν τις προσδοκίες. Η εφαρμογή και ανάμιξη, συμπεριλαμβανομένης της αραίωσης, της επιτάχυνσης, του πάχους υμένα, της τεχνικής εφαρμογής και των περιβαλλοντικών συνθηκών, μπορεί να επηρεάσουν το αποτέλεσμα του φινιρίσματος και τον βαθμό γυαλάδας. Όταν κάνετε πολλές εφαρμογές στο ίδιο έργο, συνιστάται σταθερότητα της διαδικασίας. Τα φινιρίσματα ματ μπορεί να είναι δυσκολότερα στον καθαρισμό τους από τα γυαλιστερά φινιρίσματα. Το αναμεμιγμένο υλικό πρέπει να φιλτράρεται πριν την εφαρμογή.

## 8. Εφαρμογή

Ιξώδες	Zahn #2: ≈ 15 - 18 δευτ., DIN 4 cup 4 mm: ≈ 12 - 16 δευτ.
Μέγεθος μπεκ πιστολιού βαρύτητας	1,0 έως 1,4 mm (0,040 έως 0,050) - Συμβατικός & HVLP
Μέγεθος μπεκ σιφόν ψεκασμού	1,6 mm (0,060) - Συμβατικός & HVLP
Μέγεθος μπεκ δοχείου πίεσης	1,0 έως 1,3 mm (0,040 έως 0,050) - Συμβατικός & HVLP
Πίεση ψεκασμού	3,0 έως 5,0 bar (42 έως 70 PSI) - Συμβατικός & HVLP
Πίεση δοχείου	0,7 έως 1,5 bar (10 έως 20 PSI) - Συμβατικός & HVLP
Εξοπλισμός Airmix	0,18 έως 0,28 mm (0,007 έως 0,011)
Πίεση εισόδου	3,0 έως 5,0 bar (42 έως 70 PSI)

## Εφαρμογή με ψεκασμό:

Εφαρμόστε 2 ως 3 σταυρωτές στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 50 - 75 micron (2 - 3 mil) ανά στρώση. Αφήστε 20 - 60 λεπτά παραμονής μεταξύ των στρώσεων. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 50 - 75 micron (2 - 3 mil) για εφαρμογή 2 στρώσεων. Για εφαρμογή 3 στρώσεων, επιτυγχάνεται έτσι πάχος ξηρού υμένα (DFT) 75 - 112 micron (2 - 4,5 mil). Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα στη διάρκεια εφαρμογής ψεκασμού είναι 3 στρώσεις των 225 micron (9 mil) WFT συνολικά ή των 112 micron (4,5 mil) DFT.

## Επιταχυντής:

Το A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator χρησιμοποιείται για μείωση του χρόνου στεγνώματος του ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Για κάθε 2 τέταρτα του γαλονιού ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 που αναμειγνύονται (καταλυθέντα και αραιωμένα), μπορεί να προστεθεί κατά μέγιστο 1 καπάκι ή 10 ml (1 / 3 ουγγιάς) A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator.

Πρόσθετες ποσότητες του επιταχυντή μειώνουν τη διάρκεια ζωής του δοχείου και δεν συνιστώνται.

Αν χρησιμοποιηθεί ALEXSEAL® Flattening Additive, συνιστάται εφαρμογή σταυρωτά για κάθε στρώση, ή διαφοροποίηση της κατεύθυνσης του μοτίβου ψεκασμού για κάθε στρώση ή πέρασμα. Η ομοιόμορφη εφαρμογή υμένα βαφής είναι σημαντική για επίτευξη ομοιογενούς φινιρίσματος.

## Εφαρμογή με πινέλο:

Η τριβή που προκαλείται από το πινέλο ή το ρολό μπορεί να οδηγήσει σε ανομοιόμορφο φινιρίσμα ιδίως σε μεγαλύτερες επιφάνειες. Στις περισσότερες καταστάσεις, συνιστάται ο ψεκασμός αντί για την εφαρμογή με πινέλο.

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 2 από 3**

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αναθεώρηση Ιανουαρίου 2017

# Προσθετικό επιπέδωσης για τελικές επιστρώσεις πολυουρεθάνης

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: **499-50**  
**A5023**

**9. Διάρκεια ζωής δοχείου και στέγνωμα** Εύρος ιδανικού περιβάλλοντος εφαρμογής - ελάχ. 15°C (60°F) 40% RH, έως μεγ. 30°C(85°F) 80% RH

Θερμοκρασία για ελάχιστο χρόνο	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Μέγ. χρόνος
Διάρκεια ζωής δοχείου - περίπου	8 ώρες	8 ώρες	6 ώρες	4 ώρες	Δ/Ε
Διάρκεια ζωής δοχείου - με ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 ώρες	4 ώρες	3 ώρες	2 ώρες	4 ώρες
Χωρίς σκόνη	90 λεπτά	60 λεπτά	45 λεπτά	30 λεπτά	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) – χωρίς επιταχυντή	36 ώρες	30 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) - με ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	30 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Τελικό στέγνωμα - χωρίς επιταχυντή	21 ημέρες	18 ημέρες	14 ημέρες	10 ημέρες	Δ/Ε
Επαναβαφή μετά από στερέωση με ALEXSEAL® Premium Topcoat 501	90 λεπτά	60 λεπτά	45 λεπτά	30 λεπτά	16 ώρες
Επίστρωση με άλλο προϊόν. Απαιτείται προετοιμασία, συμπεριλαμβανομένου τριψίματος με γυαλόχαρτο.	24 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε

Το παραπάνω διάγραμμα απεικονίζει τους κατά προσέγγιση ελάχιστους και μέγιστους χρόνους. Η θερμοκρασία επιφανείας, η ροή αέρα, το άμεσο ή έμμεσο ηλιακό φως, η ποσότητα και/ή επιλογή του διαλυτικού, και το πάχος του υμένα επηρεάζουν τους πραγματικούς χρόνους στερέωσης, επαναβαφής, επίστρωσης και στεγνώματος κατά την εφαρμογή. Κατά τη φάση στεγνώματος η ελάχιστη θερμοκρασία είναι 15°C (60°F). Ιδανική θερμοκρασία: 25°C (77°F). Οι ελάχιστες συνθήκες εφαρμογής θα πρέπει να αντιστοιχούν σε 3°C (5,4°F) πάνω από το σημείο δρόσου.

## 10. Συσσκευασία

A5023

ALEXSEAL® Flattening Additive

1 QT & 1 γαλόνι

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 3 από 3**

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αναθεώρηση Ιανουαρίου 2017