

## 1. Εισαγωγή

Το ALEXSEAL® Metallic Base Coat έχει σχεδιαστεί ειδικά για να αντέχει στο σκληρό θαλασσινό περιβάλλον. Αποτελείται από μία στρώση βάσης δύο συστατικών που προσφέρει εξαιρετική πρόσφυση μεταξύ των στρώσεων και μειώνει τις πιθανότητες δημιουργίας σιγμάτων ή «νερών» στο φινιρίσμα. Εκτός αυτού, χρησιμοποιείται αλειφατική πολυεστερική πολυουρεθάνη δύο συστατικών για το τελικό διάφανο φινιρίσμα. Έτσι, το Alexseal Metallic System αποκτά αξεπέραστη αντίσταση στη χάραξη και τους λεκέδες, ενώ συγχρόνως προσφέρει προστασία από αποχρωματισμό της διάφανης στρώσης.

## 2. Εύρος εφαρμογής

Το ALEXSEAL® Metallic Base Coat προορίζεται να είναι μέρος μιας στρώσης βάσης/φινιρίσματος διαηγούς στρώσης σε συνδυασμό με ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, T0125 Clear Gloss για την εφαρμογή μεταλλικού φινιρίσματος. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί εσωτερικά ή εξωτερικά σε σημεία του γιότ που δεν υπόκεινται σε μόνιμη βύθιση στο νερό.

## 3. Χρώμα

Το ALEXSEAL® Metallic Base Coat διατίθεται στα τυπικά χρώματα εργοστασιακής συσκευασίας και σε εξατομικευμένα χρώματα αν ζητηθεί. Ανατρέξτε στο χρωματολόγιο ή τον τιμοκατάλογο για τους αριθμούς προϊόντος.

## 4. Καλυπτικότητα

Στερεά κατ' όγκο χωρίς αραίωση: 30 - 45% (αναλόγως του χρώματος)

*Η καλυπτικότητα για το ALEXSEAL® Metallic Base Coat όταν εφαρμόζονται 2 στρώσεις ή περάσματα την ίδια περίοδο εφαρμογής είναι ως εξής*

*Σημείωση: Οι τιμές καλυπτικότητας αφορούν τη βάση και το σκληρυντή. Το διαλυτικό προστίθεται ως ποσοστό της συνολικής ποσότητας βάσης & σκληρυντή.*

	m <sup>2</sup> / λίτρο	m <sup>2</sup> / γαλόني	τετ. πδ. / γαλόني	@ DFT σε μm (mil)
<b>Θεωρητικά</b>	10,5	40	428	25 ( 1 )
<b>Πρακτικά</b>				
Εξοπλισμού συμβατικού αεροσπασμού, τμήματα και ανωδομή/πολλαπλές εφαρμογές	2,45	9,29	100	25 ( 1 )
Εξοπλισμός συμβατικού αεροσπασμού, επίπεδος πίνακας ή σκάφος, μία εφαρμογή	4,41	16,72	180	25 ( 1 )

Μπορείτε να βρείτε την καλυπτικότητα για το ALEXSEAL® T0125 Clear στο Φύλλο τεχνικών δεδομένων του ALEXSEAL® Premium Topcoat 501.

## 5. Προεργασία επιφάνειας

Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση. Για να επιτευχθεί βέλτιστη απόδοση και πρόσφυση, πρέπει να χρησιμοποιηθεί το ALEXSEAL® Finish Primer 442. Το τελευταίο τρίψιμο του ALEXSEAL® Finish Primer 442 θα πρέπει να είναι απαλό, με γυαλόχαρτο των 320 - 400 grit.

## 6. Εμπορικά ονόματα

Υλικό βάσης	M...	ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Χρώμα βάσης)
Σκληρυντής	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Μέτριο διαλυτικό (ψεκασμός)		R5050 ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 1 από 6**

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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

Φύλλο τεχνικών δεδομένων:  
**M series - T0125**

<b>7. Αναλογία μείξης</b>	5 μέρη κατ' όγκο	M...	ALEXSEAL® Metallic Base Coat
Ψεκασμός συμπιεσμένου αέρα:	1 μέρος κατ' όγκο	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
	50 % κατ' όγκο		ALEXSEAL® Topcoat Reducer (δείτε παραπάνω)
	Παράδειγμα: 5 : 1 : 3 = 50% αραίωση		
Πρώτη εφαρμογή διάφανης στρώσης:	1 μέρος κατ' όγκο	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear
	1 μέρος κατ' όγκο	C5051	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Converter
	15 - 30 % κατ' όγκο	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer
	Παράδειγμα: 1 : 1 : $\frac{3}{10}$ = 15 % αραίωση έως 1 : 1 : $\frac{3}{5}$ = 30 % αραίωση		
	Η ποσότητα απαραίτητου διαλυτικού ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τις συνθήκες εφαρμογής.		
	Συνιστάται επακόλουθο τρίψιμο με ξηρό γυαλόχαρτο των 400 - 500 grit ή υγρό γυαλόχαρτο των 500 - 600 grit.		
Δεύτερη εφαρμογή διάφανης στρώσης:	Συνιστάται για την επίτευξη μεγαλύτερης διακρίπτοτητας και γυαλάδας: Το ίδιο μείγμα με την πρώτη εφαρμογή διάφανης στρώσης.		

<b>8. Εφαρμογή</b>	Ιξώδες	Zahn #2: ≈ 22 - 28 δευτ., DIN 4 cup 4 mm: ≈ 14 - 18 δευτ.
	Μέγεθος μπεκ πιστολιού βαρύτητας	1,2 έως 1,4 mm (0,042 έως 0,055)
	Μέγεθος μπεκ δοχείου πίεσης	1,0 έως 1,3 mm (0,040 έως 0,051)
	Πίεση ψεκασμού	3,0 έως 5,0 bar (42 έως 70 PSI)
	Πίεση δοχείου	0,7 έως 1,5 bar (10 έως 20 PSI)

Το ALEXSEAL® Metallic Base Coat προορίζεται να είναι μέρος μιας στρώσης βάσης/φινιρίσματος διαηγούς στρώσης. Το σύστημα αυτό χρειάζεται να απλώνεται σε 2 βήματα.

Εφαρμογή με ψεκασμό Εφαρμόστε 2 έως 3 σταυρωτές στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 25 - 50 micron (1 - 2 mil) ανά σταυρωτή στρώση. Αφήστε 30 λεπτά έως 4 ώρες στερέωσης μεταξύ των σταυρωτών στρώσεων. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 20 - 40 micron (1 - 2 mil) για εφαρμογή 2 σταυρωτών στρώσεων. Για εφαρμογή 3 σταυρωτών στρώσεων, επιτυγχάνεται έτσι πάχος ξηρού υμένα (DFT) περίπου 50 micron (2 mil). Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα στη διάρκεια εφαρμογής ψεκασμού είναι 3 σταυρωτές στρώσεις των 150 micron (6 mil) WFT συνολικά ή των 50 micron (2 mil) DFT.

**Βήμα 1:** Εφαρμόστε το ALEXSEAL® Metallic Base Coat με εφαρμογή με ψεκασμό με χρήση τεχνικής «σταυρωτά». Θα απαιτηθούν κατ' ελάχιστον δύο μέτριες υγρές σταυρωτές στρώσεις σε αραίωση 50 % πριν να επιτευχθεί πλήρης κάλυψη της επιφάνειας. Πολλές στρώσεις σε αραίωση 50 % ενδέχεται να απαιτηθούν αναλόγως του μεγέθους της επιφάνειας και των χρωμάτων ή του χρώματος της επιφάνειας προς επίστρωση. Χρόνος παραμονής / περίοδος στεγνώματος τουλάχιστον 30 λεπτών στους 30°C (85°F), μεγαλύτερος χρόνος για χαμηλότερες θερμοκρασίες ή υψηλότερη υγρασία –δείτε το παρακάτω διάγραμμα- και έως 4 ώρες το μέγιστο μεταξύ της εφαρμογής των ξεχωριστών στρώσεων.

**Βήμα 2:** Αφού στεγνώσει η στρώση βάσης για 2 ώρες στους 30°C (85°F) κατ' ελάχιστον, περισσότερες ώρες για χαμηλότερες θερμοκρασίες –δείτε το παρακάτω διάγραμμα- έως 12 ώρες το μέγιστο στους 25°C, εφαρμόστε 2-3 στρώσεις ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear για να στεγανοποιήσετε τη στρώση βάσης.

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 2 από 6**

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

**Βήμα 3:** Για να επιτευχθεί υψηλότερος βαθμός γυαλάδας και ανθεκτικότερο φινιρίσμα, μπορεί να εφαρμοστεί δεύτερη εφαρμογή 2 ως 3 στρώσεων του ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear. Το προσεκτικό τρίψιμο της πρώτης διάφανης στρώσης με ξηρό γυαλόχαρτο των 400 – 500 grit η υγρό γυαλόχαρτο των 500 – 600 grit είναι εφικτό μετά από περίοδο τουλάχιστον 12 ωρών (το ιδανικό είναι 4 ημέρες), ανάλογα με τη θερμοκρασία και την υγρασία, ώστε να αποφευχθεί ζημιά της μεταλλικής επιφάνειας. Γραφικά μπορούν να προστεθούν μεταξύ των βημάτων 2 και 3. Σημείωση: Είναι σημαντικό να μην προκληθούν ρωγμές στη διάφανη στρώση κατά το τρίψιμο με γυαλόχαρτο, καθώς αυτό μπορεί να επηρεάσει ή να αλλάξει το χρώμα του μετάλλου.

Μπορείτε να βρείτε πληροφορίες εφαρμογής για το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear στο Φύλλο τεχνικών δεδομένων του ALEXSEAL® Premium Topcoat 501.

## 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 Base Coat	12 ώρες	10 ώρες	8 ώρες	6 ώρες	Δ/Ε
Επαναβαφή μετά από στερέωση με ALEXSEAL® Metallic Base Coat	45 λεπτά	30 λεπτά	30 λεπτά	30 λεπτά	4 ώρες
Επίστρωση με Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear	3 ώρες	2,5 ώρες	2 ώρες	2 ώρες	12 ώρες
Σημείωση: Το παραπάνω διάγραμμα απεικονίζει τους κατά προσέγγιση μέγιστους και ελάχιστους χρόνους. Η θερμοκρασία επιφάνειας, η ροή αέρα, το άμεσο ή έμμεσο ηλιακό φως, η ποσότητα του διαλυτικού και το πάχος του υμένα επηρεάζουν τους πραγματικούς χρόνους 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.					
Σε περίπτωση υπέρβασης των μέγιστων επιτρεπόμενων επαναλήψεων επίστρωσης, θα πρέπει να τρίψετε τη στρώση βάσης ή την τελική στρώση με γυαλόχαρτο των 400 grit πριν τη νέα εφαρμογή.					
Η χρήση επιταχυντή στο Σύστημα βασικής στρώσης δεν συνιστάται. Όταν χρησιμοποιείται στο Σύστημα διαυγούς στρώσης, οδηγεί σε μείωση των χρόνων επαναβαφής (ανατρέξτε στο Φύλλο τεχνικών δεδομένων 501 Clear).					

## 10. Συσκευασία

M....	ALEXSEAL® Metallic Base Coat	1 γαλόνι
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 γαλόνι
R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducers Medium	1 QT & 1 γαλόνι

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 3 από 6**

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

## 1. Εισαγωγή

Το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear είναι μια επίστρωση δύο συστατικών με βάση την πολυουρεθάνη, η οποία σχεδιάστηκε για εφαρμογή στρώσης βάσης / διάφανης στρώσης πάνω από το ALEXSEAL® Metallic Base Coat. Το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear διαθέτει πολύ γυαλιστερή «υγρή» εμφάνιση που προσφέρει ανώτερη διάκριση στην εικόνα. Το προϊόν αυτό έχει αναπτυχθεί ειδικά για τον τομέα των γιότ.

Τα ειδικά χαρακτηριστικά του προϊόντος διασφαλίζουν μείωση του καθαρισμού και της συντήρησης ενώ ταυτοχρόνως διατηρείται η εμφάνιση και η αξία του γιότ. Μετά από το στέγνωμα, το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear προσφέρει έξοχη γυαλάδα ακόμα και υπό αντίξοες κλιματικές συνθήκες. Επιπλέον, το υλικό είναι πολύ ανθεκτικό στην υπεριώδη ακτινοβολία, το αλμυρό νερό, την τριβή και τα καύσιμα.

## 2. Εύρος εφαρμογής

Το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 χρησιμοποιείται ως τελική επίστρωση εξαιρετικά υψηλής γυαλάδας σε εφαρμογές ψεκασμού. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί εσωτερικά ή εξωτερικά σε σημεία που δεν υπόκεινται σε μόνιμη βύθιση στο νερό.

## 3. Καλυπτικότητα

Στερεά κατ' όγκο χωρίς αραίωση: 43%

*Σημείωση: Οι τιμές καλυπτικότητας αφορούν τη βάση και το σκληρυντή. Το διαλυτικό προστίθεται ως ποσοστό της συνολικής ποσότητας βάσης και σκληρυντή.*

	μ <sup>2</sup> / λίτρο	μ <sup>2</sup> / γαλόνι	τετ. πδ. / γαλόνι	@ DFT σε μm (mil)
<b>Θεωρητικά</b>	6	22,7	244	75 ( 3 )
<b>Πρακτικά</b>				
Εξοπλισμός συμβατικού αεροψεκασμού	3,6	13,6	146	75 ( 3 )
Εξοπλισμός αεροψεκασμού HVLP	4,5	17	183	75 ( 3 )

## 5. Προεργασία επιφάνειας

Το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss εφαρμόζεται αφού στεγνώσει η στρώση βάσης για 2 ώρες στους 30°C (85°F) κατ' ελάχιστον, περισσότερες ώρες για χαμηλότερες θερμοκρασίες –δείτε το παρακάτω διάγραμμα- έως 12 ώρες το μέγιστο στους 25°C. Εφαρμόστε 2-3 στρώσεις ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear για να στεγανοποιήσετε το Metallic Base Coat.

Για να επιτευχθεί υψηλότερος βαθμός γυαλάδας και ανθεκτικότερο φινίρισμα, μπορεί να χρειαστεί δεύτερη εφαρμογή 2 ως 3 στρώσεων του ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss. Το προσεκτικό τρίψιμο της πρώτης διάφανης στρώσης με ξηρό γυαλόχαρτο των 400 – 500 grit η υγρό γυαλόχαρτο των 500 – 600 grit είναι εφικτό μετά από περίοδο τουλάχιστον 12 ωρών (το ιδανικό είναι 4 ημέρες), ανάλογα με τις συνθήκες, ώστε να αποφευχθεί ζημιά της μεταλλικής επιφάνειας. Σημείωση: είναι σημαντικό να μην προκληθούν ρωγμές στη διάφανη στρώση κατά το τρίψιμο με γυαλόχαρτο, καθώς αυτό μπορεί να επηρεάσει ή να αλλάξει το χρώμα του μετάλλου.

## 6. Εμπορικά ονόματα

Υλικό βάσης	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Καταλύτης σε σπρέι	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Πολύ γρήγορο διαλυτικό	R5090	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast (spray)
Γρήγορο διαλυτικό	R5070	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast (spray)
Μέτριο διαλυτικό	R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium (spray)
Αργό διαλυτικό	R5030	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow (spray)
Επιταχυντής	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 4 από 6**

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

## 7. Αναλογία μείξης Ψεκασμός:

1 μέρος κατ' όγκο	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
1 μέρος κατ' όγκο	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
15 ως 30 % κατ' όγκο	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (επιλέξτε από τον κατάλογο)
Παράδειγμα: 1 : 1 : 1/2 = 25 % αραιώση		

Η ποσότητα απαραίτητου διαλυτικού ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τις συνθήκες εφαρμογής.

Το αναμειγμένο υλικό πρέπει να φιλτράρεται πριν την εφαρμογή.

## 8. Εφαρμογή

Ιξώδες	Zahn #2: ≈ 15 - 17 δευτ., DIN 4 cup 4 mm: ≈ 12 - 14 δευτ.
Μέγεθος μπεκ πιστολιού βαρύτητας	1,0 - 1,4 mm (0,040 έως 0,055) - 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

### Εφαρμογή με ψεκασμό:

Εφαρμόστε 2 έως 3 στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 50 - 75 micron (2 - 3 mil) ανά στρώση. Αφήστε 20 - 60 λεπτά στερέωσης μεταξύ των στρώσεων. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 30 - 50 micron (1,5 - 2 mil) για εφαρμογή 2 στρώσεων. Για εφαρμογή 3 στρώσεων, επιτυγχάνεται έτσι πάχος ξηρού υμένα (DFT) 50 - 75 micron (2,5 - 3 mil). Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα στη διάρκεια εφαρμογής ψεκασμού είναι 3 στρώσεις των 300 micron (12 mil) WFT συνολικά ή των 100 micron (4,5 mil) DFT.

### Επιταχυντής:

Το A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator χρησιμοποιείται για μείωση του χρόνου στεγνώματος του ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear. Για κάθε 2 τέταρτα του γαλονιού (2 λίτρα) ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear 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.

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 5 από 6**

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



# Metallic Base Coat / Clear Coat

Φύλλο τεχνικών δεδομένων:  
**M series - T0125**

## 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	6 ώρες	6 ώρες	4 ώρες	4 ώρες	Δ/Ε
Διάρκεια ζωής δοχείου - με A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	3 ώρες	3 ώρες	2 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 A5035 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
Τελική επίστρωση Alexseal® Metallic Base Coat με Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear	3 ώρες	2,5 ώρες	2 ώρες	2 ώρες	8 ώρες
Επαναβαφή μετά από στερέωση με πρόσθετες στρώσεις ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear	90 λεπτά	60 λεπτά	45 λεπτά	30 λεπτά	16 ώρες

Σημείωση: Το παραπάνω διάγραμμα απεικονίζει τους κατά προσέγγιση μέγιστους και ελάχιστους χρόνους. Η θερμοκρασία επιφανείας, η ροή αέρα, το άμεσο ή έμμεσο ηλιακό φως, η ποσότητα του διαλυτικού και το πάχος του υμένα επηρεάζουν τους πραγματικούς χρόνους κατά την εφαρμογή. Κατά τη φάση στεγνώματος η ελάχιστη θερμοκρασία είναι 15°C (60°F). Ιδανική θερμοκρασία: 25°C (77°F).

## 10. Συσκευασία

T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT & 1 γαλόνι
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 γαλόνι
R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducers	1 QT & 1 γαλόνι
A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 ουγγιές

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 6 από 6**

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