

1. Εισαγωγή

Το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 είναι επίστρωση δυο συστατικών με βάση την πολουρεθάνη, σχεδιασμένο για εφαρμογές σε εξωτερικές και εσωτερικές επιφάνειες. Το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 διαθέτει πολύ γυαλιστερή «υγρή» εμφάνιση που προσφέρει ιδιαίτερα ξεχωριστή 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 προσφέρει έξοχη γυαλάδα και σταθερότητα χρώματος 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 υψηλής γυαλάδας σε εφαρμογές ψεκασμού ή πινέλου. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί εσωτερικά ή εξωτερικά σε σημεία που δεν υπόκεινται σε μόνιμη βύθιση στο νερό.

3. Χρώμα

Το ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 διατίθεται στα τυπικά χρώματα εργοστασιακής συσκευασίας και σε εξατομικευμένα χρώματα αν ζητηθεί. Ανατρέξτε στο χρωματολόγιο ή την επισκόπηση προϊόντος για τους αριθμούς των μερών.

4. Καλυπτικότητα

Στερεά κατ' όγκο χωρίς αραίωση: λευκά 42%, χρώματα 38%.

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

	m ² / λίτρο	m ² / γαλόνι	ΤΕΤ. πδ. / γαλόνι	@ DFT σε μm (mils)
Θεωρητικά / Πινέλο και ρολό	6	22.7	244	75 (3)
Πρακτικά				
Εξοπλισμός συμβατικού αεροψεκασμού	3.6	13.6	146	75 (3)
Εξοπλισμός αεροψεκασμού HVLP	4.5	17	183	75 (3)

5. Προεργασία επιφάνειας

Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση. Για την επίτευξη βέλτιστης απόδοσης και πρόσφυσης συνιστάται η χρήση του ALEXSEAL® Finish Primer 442. Το τελευταίο τρίψιμο του ALEXSEAL® Finish Primer 442 θα πρέπει να είναι απαλό, με γυαλόχαρτο των 320 grit.

Συνιστάται η εφαρμογή του ALEXSEAL® Topcoat εντός 4 ημερών ή 2 ημερών σε περίπτωση παραμονής σε εξωτερικό χώρο μετά το τρίψιμο με γυαλόχαρτο για τη διασφάλιση της πρόσφυσης.

6. Εμπορικά ονόματα

Υλικό βάσης	T...	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Χρώμα βάσης)
Σκληρυντικό σπρέι	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Καταλύτης ρολού πινέλου	C5012	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush
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)
Διαλυτικό ρολού πινέλου	R5015	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush
Επιταχυντής	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator

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

Premium Topcoat 501

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 450-75
T series

7. Αναλογία μείξης
Ψεκασμός:

1 μέρος κατ' όγκο	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Χρώμα βάσης)
1 μέρος κατ' όγκο	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
30 έως 37,5 % κατ' όγκο	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (επιλέξτε από τον παραπάνω κατάλογο)

Παράδειγμα: 1 : 1 : $\frac{3}{4}$ = 37,5 % αραιώση

Πινέλο και ρολό:

2 μέρη κατ' όγκο	T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Χρώμα βάσης)
1 μέρος κατ' όγκο	C5012	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush
16 έως 33 % κατ' όγκο	R5015	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush

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 - 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 ως 0,28 mm (0,007 ως 0,011) Πίεση εισόδου 3,0 έως 5,0 bar (42 έως 70 PSI)

Εφαρμογή με ψεκασμό: Εφαρμόστε 2 έως 3 στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 50 - 75 micron (2 - 3 mils) ανά στρώση. Αφήστε 20 - 60 λεπτά στερέωσης μεταξύ των στρώσεων. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 30 - 50 micron (1,5 - 2 mils) για εφαρμογή 2 στρώσεων. Για εφαρμογή 3 στρώσεων, επιτυγχάνεται έτσι πάχος ξηρού υμένα (DFT) 50 - 70 micron (2 - 3 mils). Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα στη διάρκεια εφαρμογής ψεκασμού είναι 3 στρώσεις των 300 micron (12 mils) WFT συνολικά ή των 100 micron (4 mils) DFT.

Εφαρμογή με πινέλο/ρολό: Εφαρμόστε 2 έως 3 στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 50 - 75 micron (2 - 3 mils) ανά στρώση. Κάθε στρώση πρέπει να στεγνώσει σε στάδιο αφαίρεσης ταινιών, 12 - 24 ώρες. Τρίψτε με γυαλόχαρτο των 320 - 400 grit μεταξύ των στρώσεων. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 30 - 50 micron (1,5 - 2 mils) για εφαρμογή 2 στρώσεων. Για εφαρμογή 3 στρώσεων, επιτυγχάνεται έτσι πάχος ξηρού υμένα (DFT) 50 - 70 micron (2 - 3 mils).

Επιταχυντής: Το A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator χρησιμοποιείται για μείωση του χρόνου στεγνώματος του ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Για κάθε 2 τέταρτα του γαλονιού (2 λίτρα) ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 που αναμειγνύονται (καταλυθέντα και αραιωμένα), μπορεί να προστεθεί κατά μέγιστο 1 καπάκι ή 10 ml ($\frac{1}{3}$ της συγγίας) A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator. Πρόσθετες ποσότητες του επιταχυντή μειώνουν τη διάρκεια ζωής του δοχείου και δεν συνιστώνται.

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

Premium Topcoat 501

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 450-75
T series

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 επαναβαφής	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Μέγ. χρόνος στεγνώματος
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
Επαναβαφή μετά από στερέωση με πρόσθετες στρώσεις 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
<p>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 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.</p>					

10. Συσκευασία

T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Χρώμα βάσης)	1 QT & 1 γαλόνι
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 γαλόνι
C5012	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush	1 Pt & ½ γαλόνι
R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducers	1 QT & 1 γαλόνι
A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 ουγγιές

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