

Flattening Additive

Scheda tecnica:
499-50 / **A5023**

- 1. Introduzione:** ALEXSEAL® Flattening Additive è una pasta opacizzante per la finitura ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Questa pasta riduce la brillantezza della finitura senza ridurne le proprietà meccaniche. ALEXSEAL® Flattening Additive è consigliato quando si desidera ottenere una superficie meno brillante così da rendere meno visibili eventuali difetti della superficie.
- 2. Campo d'applicazione:** ALEXSEAL® Flattening Additive può essere aggiunto a qualsiasi finitura ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 a base colorata. Questo prodotto è adatto ad una applicazione a spruzzo. L'applicazione a rullo può risultare più opaca di quanto desiderato.
- 3. Colore:** pastello (*off white*). Una volta mescolata con ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 non ne varia il colore.
- 4. Resa:** stessa della finitura ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (vedi schede tecniche 450-10 / T series).
- 5. Trattam. prelim. Substrato:** stessa della finitura ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (vedi schede tecniche 450-10 / T series).
- 6. Denominazioni commerc.:** ALEXSEAL® Flattening Additive
- 7. Rapporto di miscelatura:** ALEXSEAL® Flattening Additive varia la brillantezza della finitura. E' necessario effettuare delle prove preliminari per ottenere l'effetto desiderato.

Mescolare bene ALEXSEAL® Flattening Additive con la base ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Aggiungere quindi ALEXSEAL® Topcoat Converter e successivamente ALEXSEAL® Topcoat Reducer.

Finitura opaca (spruzzo):

1 parte in volume	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (colore base)
1 parte in volume	A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive
1 parte in volume	C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ parte in volume (dil.16 % in volume)	ALEXSEAL® Topcoat Reducer

Esempio: 1 : 1 : 1 : ½ = 16 % diluizione

Semi gloss (spruzzo):

1 parte in volume	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (colore base)
½ parte in volume	A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive
1 parte in volume	C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
½ parte in volume (dil.20% in volume)	ALEXSEAL® Topcoat Reducer

Esempio: 1 : ½ : 1 : ½ = 20 % diluizione

Note: Quando si usa Alexseal® Non Skid, incorporare bene la pasta opacizzante prima di aggiungere Non Skid.

ALEXSEAL® Flattening Additive può essere eventualmente utilizzato anche per ridurre la brillantezza di ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, ma è possibile che in qualche caso si formino aloni. E' quindi sempre consigliabile effettuare dei test preliminari per valutare se l'effetto è quello desiderato.

La preparazione del prodotto, le tecniche di applicazione e le condizioni ambientali possono influire sul risultato finale e sul livello di brillantezza. In particolare per progetti dove sono necessarie più applicazioni si raccomanda di operare con particolare attenzione per ottenere un risultato omogeneo.

La finitura opaca può risultare più difficile da pulire di quella lucida.

Flattening Additive

Scheda tecnica:
499-50 / A5023

8. Applicazione:	Viscosità (coppa Zahn #2)	ca. 18 - 20 sec
	Diametro Ø ugello	1,0 - 1,3 mm
	Pressione di nebulizzazione	3,0 - 5,0 bar
	Pressione nel recipiente	0,7 - 1,5 bar

Applicazione a spruzzo: Applicare 2 - 3 mani incrociate (*cross hatch*) con uno spessore umido di 50 - 75 micron per mano. Attendere 20 - 60 minuti (*flash time*) prima di procedere con la mano successiva. Con l'applicazione di 2 mani si ottiene uno spessore asciutto totale di 50 - 75 micron; con l'applicazione di 3 mani si ottiene uno spessore asciutto totale di 75 - 112 micron. Lo spessore massimo del film applicato a spruzzo a 3 mani è di 225 micron di film umido o 112 micron di film asciutto.

Accelerante: A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator è utilizzato per ridurre i tempi di essiccazione di ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Ad ogni 2/4 di gallone di ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 base + catalizzatore, si può aggiungere un massimo di 1 tappo o 10 ml di A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator. E' sconsigliabile utilizzare maggiori quantitativi di accelerante, poiché questi riducono di molto il pot life.

Quando si utilizza la pasta opacizzante è importante usare la tecnica di applicazione a mani incrociate. E' inoltre importante applicare un film uniforme per ottenere una finitura uniforme.

Applicazione a rullo/pennello: la frizione prodotta applicando a rullo/pennello può portare a un risultato non ottimale soprattutto su superfici ampie. Si consiglia sempre di applicare a spruzzo.

9. Tempo utile d'utilizzo ed essiccazione:

Temperatura di applicazione	15°C	20°C	25°C	30°C	Tempo max
Tempo utile d'utilizzo (<i>pot life</i>) - ca.	8 h	8 h	6 h	4 h	8 h
Tempo utile d'utilizzo (<i>pot life</i>) con accelerante A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 h	3 h	3 h	2 h	4 h
Fuori polvere (<i>dust free</i>)	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Fuori impronta (<i>tape dry</i>) - senza accelerante	36 h	30 h	24 h	18 h	N/A
Fuori impronta (<i>tape dry</i>) - con accelerante A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	30 h	24 h	18 h	12 h	N/A
Indurimento completo - senza accelerante	21 giorni	18 giorni	14 giorni	10 giorni	N/A
Tempo minimo di ri-applicazione di ALEXSEAL® Premium Topcoat 501	90 min	60 min	45 min	30 min	24 h
Tempo minimo di ricopertura con un altro prodotto. E' necessario preparare e carteggiare opportunamente la superficie.	24 h	24 h	18 h	12 h	N/A

Nota: la presente tabella si riferisce al tempo minimo e massimo richiesto. La temperatura della superficie, il flusso d'aria, l'esposizione diretta o indiretta ai raggi solari, la scelta del diluente e lo spessore delle pellicole applicate influenzano i tempi reali in fase di applicazione.

I parametri di essiccazione possono essere regolati utilizzando A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator o ALEXSEAL® Topcoat Reducer. Temperatura minima durante l' essiccazione: 15°C. Temperatura ideale: 25°C.

10. Confezioni: A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive

1 QT & 1 Gal

Per Uso Professionale

Pagina 2 of 2

I dati riportati nella seguente scheda sono il risultato delle nostre esperienze ed analisi di laboratorio. Sarà comunque cura e responsabilità di chi farà uso del prodotto di accertarsi della sua compatibilità con l'impiego previsto. Revisione gennaio 2008