

# Super Build 302

Scheda Tecnica: 153-14 **P3002**

## 1. Introduzione

ALEXSEAL® Super Build 302 è un primer / surfacer a base epossidica ad alto spessore, che indurisce formando un rivestimento uniforme semplice da carteggiare e resistente all'acqua. ALEXSEAL® Super Build 302 ha eccellenti caratteristiche per l'applicazione a spruzzo ed è di rapida essiccazione, consentendo la massima efficienza mentre corregge le imperfezioni superficiali. La pellicola indurita offre eccellenti valori di resistenza meccanica.

## 2. Campo d'applicazione

ALEXSEAL® Super Build 302 è utilizzato per sigillare lo stucco ALEXSEAL® Fairing Compound 202 e per uniformare le imperfezioni che rimangono dopo il processo di stuccatura e carteggiatura. Inoltre è stato progettato per essere usato come base liscia e non porosa prima di procedere all'applicazione di ALEXSEAL® Finish Primer 442.

## 3. Colore

Prodotto miscelato: Biancastro  
Base: Bianco  
Induritore: Grigio

## 4. Resa

Volume solido catalizzato senza diluizione: 60%.

*Nota: Tassi di resa si riferiscono alla base e all'induritore. Il diluente viene aggiunto come percentuale del quantitativo complessivo di base e induritore.*

	m <sup>2</sup> / litro	m <sup>2</sup> / gal	pie di q. / gal	DFT rac. in micron (mil)
<b>Teorica</b>	2	7,6	81	500 ( 20 )
<b>Pratica</b>				
Attrezzatura convenzionale per spruzzatura ad aria	1,2	4,6	50	500 ( 20 )
Attrezzatura HVLP (alto volume, bassa pressione) per spruzzatura	1,5	5,8	63	500 ( 20 )
Attrezzatura airless	2,0	7,6	81	500 ( 20 )
Pennello / Rullo	0,9	3,3	36	500 ( 20 )

## 5. Trattam. prelim. Substrato

Il substrato deve essere pulito, asciutto e privo di polvere, grasso, olio e altre contaminazioni.

ALEXSEAL® Super Build 302 può essere applicato su stucchi carteggiati come ALEXSEAL® Fairing Compound 202. Dopo aver carteggiato lo stucco ALEXSEAL® Fairing Compound 202 con carta abrasiva da 60 a 150, la superficie deve essere pulita e rispolverata accuratamente prima di applicare ALEXSEAL® Super Build 302.

ALEXSEAL® Super Build 302 può essere applicato come un surfacer ad alto spessore su superfici in gelcoat e resina grezza. Il Gelcoat deve essere carteggiato con carta abrasiva da 80-150. La resina in fibra di vetro deve essere carteggiata con carta abrasiva da 36 - 60 e / o sabbata. La superficie e il fondo di qualsiasi profilo deve essere opacizzata e abrasa senza punti lucidi.

Riparazioni e ritocchi: I vecchi rivestimenti devono avere buona adesione e resistenza chimica e devono essere carteggiati con carta abrasiva da 100-150. Un test di compatibilità deve essere eseguito, se non si conosce l'origine della pittura del vecchio rivestimento.

ALEXSEAL® Super Build 302 deve essere sigillato con il primer ALEXSEAL® Finish Primer 442 prima di procedere con la finitura.

## 6. Denominazioni commerc.

Base	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
Induritore	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
Diluente	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer
Accelerante	A4030	ALEXSEAL® Accelerator for Super Build 302

Per Uso Professionale

Pagina 1 di 3

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 2011

# Super Build 302

Scheda Tecnica: 153-14 **P3002**

**7. Rapporto di miscelatura** 1 parte in volume P3002 ALEXSEAL® Super Build 302  
1 parte in volume C3052 ALEXSEAL® Super Build 302 Converter  
dal 10 al 25% di diluizione (vol.) R3040 ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer

Attendere un periodo di induzione di 15 minuti dopo la miscelazione di base e induritore, aggiungere il diluente e rimescolare

Esempio: 1 : 1 :  $\frac{1}{2}$  = diluizione del 25% per applicazione a spruzzo convenzionale

Esempio: 1 : 1 :  $\frac{1}{4}$  = diluizione del 12,5% per applicazione a spruzzo airless

La quantità di diluente richiesta può variare a seconda delle condizioni di applicazione.

## 8. Applicazione

Viscosità Zahn # 2: ≈ 24 sec, coppa DIN 4 4mm: ≈ 20 sec  
Diametro Ugello Pistola a Gravità 2,0 mm (0,079) - Convenzionale & HVLP  
Diametro Ugello Recipiente a Pressione 1,2-1,6 mm (0,046-0,060) - Convenzionale e HVLP  
Pressione di nebulizzazione 2,0-4,0 bar (da 30 a 60 PSI) - Convenzionale e HVLP  
Pressione del recipiente 0,7-1,5 bar (10-22 PSI) - Convenzionale e HVLP  
Attrezzatura airless punta da 0,43 mm / 60 ° (0,017 / 60 °)  
Pressione in ingresso 3-5 bar (44-70 PSI)

### Applicazione a spruzzo

Applicare da 2 a 3 mani per uno spessore totale di film bagnato (WFT) di 150 -300 micron (6 - 12 mil) per mano. In questo modo si avrà uno spessore di film asciutto (DFT) di 150 - 300 micron (6 - 12 mil) per un'applicazione con 2 mani, e 225-450 micron (9 - 15 mil) per un'applicazione con 3 mani, utilizzando una diluizione del 25%. Il minimo spessore consigliato prima della sabbiatura è di 150 micron (6 mil) DFT. Il massimo spessore di film raccomandato durante l'applicazione a spruzzo è 3 mani per un totale di 960 micron (36 mil) bagnato, o 500 micron (20 mil) asciutto.

### Acceleratore

A4030 ALEXSEAL® Accelerator for Super Build 302 è utilizzato per ridurre il tempo di asciugatura di ALEXSEAL® Super Build 302. Allo stesso tempo, l'uso di A4030 ALEXSEAL® Accelerator for Super Build 302 riduce il tempo utile di utilizzo.

Per ogni 1 gallone di base P3002 ALEXSEAL® Super Build 302, si può aggiungere al massimo una 1 pinta (16 once) di A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator. Ulteriori quantitativi di acceleratore riducono il tempo utile di utilizzo e non sono consigliati. La quantità nel rapporto di miscelatura per A4030 è la quantità di base utilizzata nella miscela. Esempio 1 P3002: 1 C3052: 1/4 R3040: 1/4 A4030.

**Per Uso Professionale**

**Pagina 2 di 3**

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 2011

# Super Build 302

Scheda Tecnica: 153-14 **P3002**

## 9. Tempo utile d'utilizzo ed essiccazione

Per una applicazione ottimale si raccomanda: min. 15°C (60°F) 40% di umidità relativa, fino a max. 30° C (85°F) 80% di umidità relativa

Temperatura per il tempo minimo di ri-applicazione	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Tempo massimo di essiccazione
Tempo utile d'utilizzo ( <i>pot life</i> ) - ca.	12 h	12 h	12 h	12 h	12 h
Tempo utile di utilizzo ( <i>pot life</i> ) - con ALEXSEAL® Accelerator for Super Build 302	6 h	6 h	6 h	6 h	n.d.
Indurimento completo ( <i>fully cured</i> )	21 giorni	18 giorni	14 giorni	10 giorni	n.d.
Fuori impronta ( <i>tape dry</i> ) - senza	30 h	24 h	18 h	12 h	n.d.
Fuori impronta ( <i>tape dry</i> ) - con ALEXSEAL® Accelerator for Super Build 302	24 h	18 h	12 h	10 h	n.d.
Ricopertura con un'altra mano di ALEXSEAL® Super Build 302	4 h minimo	2 h minimo	1 h minimo	1 h minimo	24 h massimo
Ricopertura con un altro prodotto tra 202, 303, 328, 357, 442 o 501. Superato il tempo massimo è necessaria la preparazione compresa	12 h minimo	12 h minimo	12 h minimo	12 h minimo	24 h massimo

Nota: la presente tabella si riferisce al tempo approssimativo 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. Durante la fase di essiccazione la temperatura minima è di 15°C (60°F). Temperatura ideale: 25°C (77°F). La condizione minima di applicazione dovrebbe essere 3°C (5,4°F) sopra il punto di rugiada.

## 10. Confezioni

P3002	ALEXSEAL® Super Build 302	1 Gal
C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter	1 Gal
R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer	1 QT & 1 Gal
A4030	ALEXSEAL® Accelerator Super Build 302	1 PT

Per Uso Professionale

Pagina 3 di 3

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 2011