

Flattening Additive

voor Polyurethaan topcoats/aflakken

Technisch infoblad 499-50
A5023

1. Inleiding	ALEXSEAL® Flattening Additive is een matteringspasta voor ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. Met dit product kan de glansgraad worden gereduceerd zonder dat de eigenschappen van de aflak/topcoat worden veranderd. ALEXSEAL® Flattening Additive is het product wanneer een lagere glansgraad of minder reflectie gewenst is. Ook worden kleine afwijkingen in de ondergrond licht gecamoufleerd.		
2. Toepassingsbereik	ALEXSEAL® Flattening Additive kan worden toegevoegd aan ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 basiskleur. Het product is specifiek ontwikkeld voor spuitapplicatie. Kwastapplicatie wordt afgeraden. De kans op een streperig / vlekkerig niet bevredigend kwast-resultaat is groot.		
3. Kleur	Gebroken wit, neemt de kleur aan van de ALEXSEAL® Premium 501 Topcoat Base zodra deze met elkaar wordt vermengd.		
4. Uitstrijkvermogen	Gelijk aan ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, zie Technisch infoblad voor meer details, blad T-serie.		
5. Voorbehandeling	Gelijk aan ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, zie Technisch infoblad voor meer details, blad T-serie.		
6. Handelsnaam	ALEXSEAL® Flattening Additive		
7. Mengverhouding	ALEXSEAL® Flattening Additive maakt het aanpassen van de glansgraad mogelijk. Wij adviseren u eerst een klein testvlak te behandelen om zo het behaalde resultaat te kunnen beoordelen. Roer de ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 basis goed door met ALEXSEAL® Flattening Additive, zodanig dat er een homogeen massa ontstaat. Voeg nu de bijbehorende hoeveelheid ALEXSEAL® Topcoat Converter toe en roer opnieuw door. Voeg als laatste de bijbehorende hoeveelheid ALEXSEAL® Topcoat Reducer toe en roer het geheel goed door. filter het aangemaakte materiaal altijd eerst door een fijnmazige zeef, voor het materiaal te verwerken.		
Matte afwerking Spuit:	1 volumedeel 1 volumedeel 1 volumedeel ½ volumedeel 16% (vol) Voorbeeld: 1 : 1 : 1 : ½ = 16% verdunning	T.... A5023 C5051 R...	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (basis kleur) ALEXSEAL® Flattening Additive ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray ALEXSEAL® Topcoat Reducer (kies uit lijst)
Ei-glans afwerking Spuit:	1 volumedeel ¾ volumedeel 1 volumedeel ½ volumedeel 10% (vol) Voorbeeld: 1 : ¾ : 1 : ½ = 10% verdunning	T.... A5023 C5051 R...	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (basis kleur) ALEXSEAL® Flattening Additive ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray ALEXSEAL® Topcoat Reducer (kies uit lijst)
Zijdeglans afwerking Spuit:	1 volumedeel ½ volumedeel 1 volumedeel ½ volumedeel 20% (vol) Voorbeeld: 1 : ½ : 1 : ½ = 20% verdunning	T.... A5023 C5051 R....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (basis kleur) ALEXSEAL® Flattening Additive ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray ALEXSEAL® Topcoat Reducer (kies uit lijst)
Opmerkingen:	Voeg eventueel nog ALEXSEAL® Non Skid (anti slip) toe na het filteren. Matteringspasta kan worden toegevoegd aan ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear. Er bestaat echter een kans op zogenaamde "clouds" vlekvorming. Wij adviseren u eerst een klein testvlak te behandelen om zo het behaalde resultaat te kunnen beoordelen. Toepassing en mengsel met inbegrip van verdunning, versneller, laagdikte, applicatietechniek en milieuomstandigheden kunnen het resultaat van de afwerking en glans niveau beïnvloeden. Wanneer u meerdere applicaties voor hetzelfde project uitvoert, wordt een consistent proces aanbevolen. Een matte eindlaag is minder goed te reinigen dan een zijdeglans of hoogglans eindlaag/afwerking.		

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 1 van 2

De informatie in dit infoblad is gebaseerd op de meest recente stand van ons onderzoek en ontwikkeling. De gebruiker moet dit infoblad regelmatig controleren omwille van de zich veranderende verwerkings- en gebruiksmogelijkheden. Revisie Juli 2012

Flattening Additive

voor Polyurethaan topcoats/aflakken

Technisch infoblad 499-50
A5023

8. Applicatie

Viscositeit	DIN 4 beker 4 mm: ≈ 12 - 16 sec
Spuitopening bovenbeker	1,0 tot 1,4 mm (0,040 tot 0,050) - Conventioneel & HVLP
Spuitopening onderbeker	1,6 mm (0,060) - Conventioneel & HVLP
Spuitopening drukvat	1,0 tot 1,3 mm (0,040 tot 0,050) - Conventioneel & HVLP
Spuitdruk	3,0 tot 5,0 bar (42 tot 70 PSI) - Conventioneel & HVLP
Drukvat	0,7 tot 1,5 bar (10 tot 20 PSI) - Conventioneel & HVLP
Air-mix apparatuur	0,18 tot 0,28 mm (0,007 tot 0,011) Inlaatdruk 3,0 tot 5,0 bar (42 tot 70 PSI)

Spuitapplicatie: Breng 2 tot 3 zich kruisende kruislagen aan in een natte laagdikte van 50 - 75 micron (WFT) per laag. Houd 20 - 60 minuten droogtijd aan tussen de lagen. Aangebracht in 2 lagen geeft dit een droge laagdikte van 50 - 75 micron (DFT). Aangebracht in 3 lagen geeft dit een droge laagdikte van 75 - 112 micron (DFT). De maximale aanbevolen laagdikte bij een spuitapplicatie zijn 3 lagen van totaal 225 micron (WFT) nat, of 112 micron (DFT) droog.

Versneller: A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator wordt gebruikt om de droogtijd van ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 te verkorten. Voor elke gemengde (gekatalyseerd en verdund) 2 quarts (2 liter) ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, mag maximaal 1 dop of 10 ml A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator worden toegevoegd.

Grote hoeveelheden versneller hebben een negatieve invloed op de pot-life en worden afgeraden.

Als ALEXSEAL® Flattening Additive wordt gebruikt, wordt het aanbrengen in een kruisend spuitpatroon of variërende richting voor elke laag van het spuitpatroon aanbevolen. Een gelijkmatige laagdikte van de verf is belangrijk om een uniforme afwerking te bereiken.

Kwastapplicatie: Weerstand welke optreedt tijdens het verwerken van dit materiaal met kwast of roller kan vooral op grote vlakken ongelijkmatige afwerking veroorzaken. In de meeste situaties, wordt spuiten i.p.v. kwasten aanbevolen.

9. Pot-life en droogtijden

Ideale applicatie condities - min. 15 °C (60 °F) 40 % RV tot max. 30 °C (85 °F) 80% RV

Temperatuur/droogtijden	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Max. tijd
Pot life	8 uur	8 uur	6 uur	4 uur	n.v.t.
Pot life – met A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 accelerator	4 uur	4 uur	3 uur	2 uur	4 uur
Stofdroog	90 min	60 min	45 min	30 min	n.v.t.
Schuurbaar - zonder versneller	36 uur	30 uur	24 uur	18 uur	n.v.t.
Schuurbaar – met A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	30 uur	24 uur	18 uur	12 uur	n.v.t.
Volledig uitgehard - zonder versneller	21 dagen	18 dagen	14 dagen	10 dagen	n.v.t.
Overschilderbaar met ALEXSEAL® Premium Topcoat 501	90 min	60 min	45 min	30 min	16 uur
Overschilderbaar met een ander product. Voorbehandeling vereist, d.m.v. schuren, stofvrij maken en schoonmaken	24 uur	24 uur	18 uur	12 uur	n.v.t.

Opmerking: Bovenstaande tabel geeft indicatieve droogtijden aan. Oppervlaktetemperaturen, luchtstroming, direct of indirect zonlicht, hoeveelheid en soort verdunner en laagdikte zijn van invloed op de hierboven genoemde tijden voor binding, opnieuw een laag aanbrengen, overschilderen en drogen tijdens de applicatie. Tijdens de droogfase bedraagt de minimale temperatuur 15 °C (60 °F). Ideale temperatuur: 25 °C (77 °F). De minimale applicatieconditie moet 3 °C (5,4 °F) boven het dauwpunt liggen.

10. Verpakking

A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive 1 QT & 1 Gallon

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 2 van 2

De informatie in dit infoblad is gebaseerd op de meest recente stand van ons onderzoek en ontwikkeling. De gebruiker moet dit infoblad regelmatig controleren omwille van de zich veranderende verwerkings- en gebruiksmogelijkheden. Revisie Juli 2012