

1. Inleiding

ALEXSEAL M-serie Metallic Base Coat/ Clear Coat-systeem is een 2-fasensysteem dat specifiek is ontworpen om de metallic grondlaag gelijkmatig over grote oppervlakken aan te kunnen brengen. Daarna wordt ALEXSEAL Premium Topcoat Clear toegepast om af te dichten, te beschermen en om de extreme omstandigheden op het water te weerstaan.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear is een twee-componenten, polyurethaancoating, die is ontworpen voor applicatie van een Clear Coat over the ALEXSEAL Metallic Base Coat. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear heeft een enorm hoog glanseffect en beschikt over een zogenaamde "wet look". Dit product is speciaal ontwikkeld voor gebruik op jachten. Bovendien is de topcoat/aflak goed bestand tegen UV-stralen, zout water, normale mechanische belasting en brandstof.

Dit systeem moet in 3 stappen worden aangebracht. Applicatie door alleen spuiten.

Stap 1: Breng ALEXSEAL Metallic Base Coat aan door spuitapplicatie met behulp van een kruislaag applicatiestechiek. Er is normaal een minimum van twee middelmatige kruislagen vereist om volledige dekking te bereiken.

Stap 2: Breng 3 lagen ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear aan nadat de Base Coat ten minste 3 uur heeft gedroogd bij 30°C (85°F); langere tijden voor lagere temperaturen, zie onderstaande tabel, om de Base Coat af te dichten.

De tijden voor overspuiten worden beïnvloed door temperatuur en vochtigheid: zie onderstaande tabel en grafiek voor gedetailleerde informatie.

Opmerking: Verwijder tape dat is overgespoten met Clear Coat zo spoedig mogelijk, bijvoorbeeld na 2 uur.

Stap 3: Om een hogere glans en duurzamere afwerking te bereiken, wordt er aanbevolen om een tweede applicatie van 2 lagen (50-75µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear aan te brengen. Schuur de eerste laag clear coat voorzichtig met droog schuurpapier met korrel 320 - 400 of nat schuurpapier met korrel 500 - 600, nadat deze ten minste 4 dagen heeft gedroogd. Schuur de eerste laag Clear Coat voorzichtig met droog schuurpapier met korrel 320 - 400 of met nat schuurpapier met korrel 500 - 600.

Afbeeldingen kunnen tussen stap 2 en 3 worden toegevoegd.

Opmerking: Het is belangrijk om bij het schuren niet door de clear coat naar de metallic laag te breken; dit beïnvloedt of wijzigt de kleur van de metallic lak.

2. Applicatiebereik

ALEXSEAL M-serie Metallic Base Coat / Clear Coat kan zowel binnen als buiten worden gebruikt op delen van het jacht die NIET permanent door water worden belast.

3. Kleur

ALEXSEAL Metallic Base Coat is beschikbaar in een reeks standaard kleuren en verpakkingen en kan op verzoek in aangepaste kleuren worden gemaakt. Raadpleeg hiervoor onze kleurenkaart, prijslijst en artikelcodes.

4.1. Dekking metallic

Vaste stofgehalte zonder verdunning: 25 - 40% (afhankelijk van kleur)

Opmerking: Dekkingsvermogens voor ALEXSEAL Metallic Base Coat worden berekend voor basis en verharder. Er wordt verdunner toegevoegd als percentage van de totale hoeveelheid basis en verharder.

Dekking voor de Metallic Base Coat	m ² /liter	m ² /gal	vierkante voet/gal	@ DFT (droge laklaag) in µm (micron)
In theorie	10,5	40	428	25 (1)
In de praktijk				
Conventionele luchtspuitapparatuur voor delen en bovenbouw/meerdere lagen	2,45	9,29	100	25 (1)
Conventionele luchtspuitapparatuur voor vlakke panelen of spuiten van de romp	4,41	16,72	180	25 (1)

4.2. Dekking Clear

Opmerking: Dekkingsvermogens voor ALEXSEAL Premium Topcoat Clear worden berekend voor basis en verharder voor twee applicaties clear coat (eerste applicatie in 3 lagen, tweede applicatie in 2 lagen). Verdunner is toegevoegd als percentage van de totale hoeveelheid basis en verharder.

Dekking voor ALEXSEAL® Topcoat 501 Clear	m ² /liter	m ² /gal	vierkante voet/gal	@ DFT (droge laklaag) in µm (micron)
In theorie	6	22,7	244	75 (3)
In de praktijk				
Conventionele luchtsputapparaat	2,4	9,29	100	75 (3)
HVLP luchtsputapparaat	3	11,6	125	75 (3)

5. Voorbehandeling ondergrond

Het oppervlak dient schoon, droog en vrij van stof, vet, olie en andere verontreinigingen te zijn. Voor een optimaal resultaat en goede hechting dient ALEXSEAL Finish Primer 442 te worden gebruikt. Laatste schuurbeurt van ALEXSEAL Finish Primer 442 moet glad worden geschuurd met droog schuurpapier met korrel 280 - 320 of met nat schuurpapier met korrel 500 - 600. Neem voor herstelwerkzaamheden contact op met uw vertegenwoordiger. Integriteit van de oude coating kan de beslissing beïnvloeden om ALEXSEAL Finish Primer 442 te gebruiken.

6. Handelsnamen Metallic:

Basismateriaal	M...	ALEXSEAL H/S Base Coat (basis kleur)
Verharder	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Verdunner snel	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Verdunner medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

Clear coat:

Basismateriaal	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Verharder spuit	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Verdunner snel	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Verdunner medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
Verdunner langzaam	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow
Versneller	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

7. Mengverhouding Metallic:

5 delen per volume	M...	ALEXSEAL H/S Base Coat (basis kleur)
1 delen per volume	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 delen of 50 % op volume		ALEXSEAL Topcoat Reducer (zie boven)
Voorbeeld: 5 : 1 : 3 = 50% verdunning		

Clear coat:

1 delen per volume	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
1 delen per volume	C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
15 - 25% volumedeel	R...	ALEXSEAL Topcoat Reducer (zie boven)
Voorbeeld: 1 : 1 : 1/2 = 25% verdunning		

De vereiste hoeveelheid verdunner kan variëren en is afhankelijk van de omstandigheden voor de applicatie.

Het wordt aanbevolen om tussen de applicaties clear coat te schuren met droog schuurpapier met korrel 320 - 400 of nat schuurpapier met korrel 500 - 600.

Tweede heldere applicatie: Aanbevolen om hogere DOI en glans te bereiken: Dezelfde mix als de eerste heldere applicatie.

Versneller alleen voor clear coat. Gebruik de versneller niet in de metallic grondlaag.

Er mag alleen versneller worden gebruikt in de T0125 Clear: A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator wordt gebruikt om de droogtijd van ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear te verkorten. Voor iedere gemengde (gekatalyseerde en verdunde) 2 liter (2 kwart gallon) ALEXSEAL Premium Topcoat 501, mag maximaal 1 dopje of 10 ml (1/3 ounce) A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator worden toegevoegd. Aanvullende hoeveelheden versneller verminderen de verwerkingstijd, beïnvloeden de hechting en behoud van de glans en worden niet aanbevolen.

Metallic Base Coat / Clear Coat

Technisch informatieblad:
M-serie/T0125

8. Aanbrengen

Viscositeit	Zahn #2: ≈ 15 - 17 sec, DIN 4 beker 4 mm: ≈ 14 - 18 sec
Mondstukopening bovenbeker	1,2 tot 1,4 mm (0,047 tot 0,055 inch)
Vloeistof-mondstukopening drukkoker	1,0 tot 1,2 mm (0,039 tot 0,047 inch)
Spuitdruk	3,0 tot 5,0 bar (42 tot 70 PSI) Opmerking: 4 bar (50 PSI) is optimaal
Bekerdruk	0,7 tot 1,2 bar (10 tot 15 PSI)

Spuitapplicatie

Stap 1: Breng 2 kruislagen ALEXSEAL Metallic Base Coat aan op een natte laag (WFT) van 25 - 50 micron (1 - 2 mils). Houd 15 minuten tot 4 uur voor binding tussen de lagen aan. Aangebracht in 2 kruislagen geeft dit een droge laagdikte van 20 - 40 micron (DFT). De maximale aanbevolen laagdikte bij een spuitapplicatie zijn 3 lagen van totaal 150 micron (WFT) nat, of 50 micron (DFT) droog.

Stap 2: Breng 2-3 lagen (50-75µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear aan nadat de Metallic Base Coat ten minste 3 uur heeft gedroogd bij 30°C (85°F); zie onderstaand tabel voor lagere temperaturen, tot maximaal 12 uur bij 25°C (77°F), om de Metallic Base Coat af te dichten. De tijden voor overspuiten worden beïnvloed door temperatuur en vochtigheid: zie onderstaande tabel en grafiek voor gedetailleerde informatie.

Opmerking: Verwijder tape dat is overgespoten met Clear Coat zo spoedig mogelijk, bijvoorbeeld na 2 uur.

Stap 3: Om een hogere glans en duurzamere afwerking te bereiken, kan het nodig zijn om een tweede applicatie van 2 lagen (50-75µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear aan te brengen. Zorgvuldig schuren van de eerste Clear Coat met korrel P320 - P400 droog schuurpapier of korrel P500 - P600 nat schuurpapier is mogelijk na een periode van ten minste 24 uur (4 dagen is optimaal), afhankelijk van temperatuur en vochtigheid, om beschadiging van de metallic-oppervlak te voorkomen. Afbeeldingen kunnen tussen stap 2 en 3 worden toegevoegd. Opmerking: Het is belangrijk om tijden het schuren niet door de heldere laag heen te schuren, dit kan de kleur van het metallic beïnvloeden of wijzigen.

9.1. Verwerkingstijd en drogen Metallic

Optimaal bereik omgevingsomstandigheden voor het aanbrengen: 15 °C (60 °F) 40% RV tot max. 30 °C (85 °F) 80% RV

Temperatuur voor minimale droogtijden	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. tijd
Verwerkingstijd - ong. Metallic Base Coat	12 uur	10 uur	8 uur	6 uur	n.v.t.
Breng na aanhechten opnieuw Metallic Base Coat aan over Metallic Base Coat.	45 Min	30 Min	30 Min	30 Min	4 uur
Overspuiten met Alexseal Premium Topcoat 501 Clear over de Metallic Base Coat.					
@ 20 % RV	6 uur Max. 24 uur	4 uur max. 24 uur	3 uur max. 12 uur	3 uur max. 6 uur	n.v.t.
@ 50 % RV	6 uur Max. 24 uur	4 uur max. 12 uur	3 uur max. 12 uur	3 uur max. 6 uur	n.v.t.
@ 80 % RV	6 uur Max. 24 uur	4 uur max. 12 uur	3 uur max. 6 uur	3 uur max. 6 uur	n.v.t.
Opmerking: De maximale overspuittijd van de metallic grondlaag wordt bij een tropisch klimaat (> 30°C (85°F) of 25°C (77°F) en RV > 50%) gereduceerd tot 6 uur.					
Opmerking: Bovenstaande tabel geeft een indicatie van de minimale en maximale uithardingstijden. Oppervlaktetemperaturen, luchtstroming, direct of indirect zonlicht, hoeveelheid verdunner en laagdikte zijn van invloed op de hierboven genoemde tijden tijdens de applicatie. Tijdens de uithardingsfase bedraagt de minimum temperatuur 15 °C (60 °F). Ideale temperatuur: 25 °C (77 °F). De minimale temperatuur voor het aanbrengen dient 3 °C (5,4 °F) boven het dauwpunt te liggen.					
Gebruik GEEN versneller in het Base Coat-systeem. Alexseal A5035 Accelerator kan worden gebruikt in de T0125 Clear.					

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 3 van 4

De informatie in dit informatieblad is gebaseerd op ons niveau van onderzoek en ontwikkeling. Door de uiteenlopende mogelijkheden voor verwerking en applicatie is het noodzakelijk dat de gebruiker dit informatieblad aanpast aan het voorgenomen doel. revisie van april 2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Technisch informatieblad:
M-serie/T0125

9.2. Verwerkingstijd en drogen Clear Coat

Optimaal bereik omgevingsomstandigheden voor het aanbrengen: 15 °C (60 °F) 40% RV tot max. 30 °C (85 °F) 80% RV

Temperatuur voor minimale tijd voor overspuiten	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maximale uithardingstijd
Verwerkingstijd Clear Coat- ong.	6 uur	6 uur	4 uur	4 uur	n.v.t.
Verwerkingstijd Clear Coat - met A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	3 uur	3 uur	2 uur	2 uur	4 uur
Stofvrije Clear Coat	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	n.v.t.
Tape-droge Clear Coat – zonder versneller	36 uur	30 uur	24 uur	18 uur	n.v.t.
Tape-droge Clear Coat - met A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	30 uur	24 uur	18 uur	12 uur	n.v.t.
Volledig uitgeharde Clear Coat- zonder versneller	21 dagen	18 dagen	14 dagen	10 dagen	n.v.t.
Opnieuw aanbrengen met extra ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear na binding	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	16 uur

Opmerking: Bovenstaande tabel geeft een indicatie van de minimale en maximale uithardingstijden. Oppervlaktetemperaturen, luchtstroming, direct of indirect zonlicht, hoeveelheid verdunner en laagdikte zijn van invloed op de hierboven genoemde tijden tijdens de applicatie. Tijdens de uithardingsfase bedraagt de minimum temperatuur 15 °C (60 °F). Ideale temperatuur: 25 °C (77 °F).

10. Verpakking

ALEXSEAL M series Metallic Base Coat (basis kleur)	1 QT en 1 Gal
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT en 1 Gal
R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers Fast of Medium	1 QT en 1 Gal
T0125 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT en 1 Gal
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT en 1 Gal
R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 QT en 1 Gal
A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 Ounces