

1. Inleiding

ALEXSEAL[®] Metallic Base Coat is ontworpen om specifiek de zware nautische omgeving te kunnen weerstaan. Het is samengesteld uit een twee-componenten basis lak dat superieure hechting geeft tussen de onderlinge lagen en zorgt voor een mooie egale Metallic afwerking. Bovendien is een twee-componenten alifatische polyester polyurethaan gebruikt voor de definitieve transparante afwerking. Dit geeft de Alexseal Metallic-systeem onovertroffen kras- en vlekbestendigheid en voorkomt verkleuring van de transparante laag.

2. Toepassingsbereik

ALEXSEAL[®] Metallic Base Coat is bedoeld als deel van een Base coat/Clear coat afwerking, gecombineerd met ALEXSEAL[®] Premium Topcoat 501, T0125 Clear Gloss voor de applicatie van een metallic-afwerking. De topcoat kan zowel binnen als buiten worden gebruikt voor die delen die niet permanent door water belast worden. Dus, niet onder de waterlijn toepassen!

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. Uitstrijkvermogen

Vaste stofgehalte zonder verdunning: 30 - 45% (afhankelijk van kleur)

Uitstrijkvermogen voor ALEXSEAL[®] Metallic Base Coat wanneer aangebracht in 2 kruislagen gedurende dezelfde applicatieperiode is als volgt: Opmerking: Het Uitstrijkvermogen is gebaseerd op de basis en verharder. . Het percentage verdunning wat toegevoegd dient te worden, is hierin niet meegenomen.

	m ² /liter	m ² /gal	sg. ft. /gal	Bij DFT in µm
In theorie	10,5	40	428	25 (1)
In de praktijk				
Conventionele lucht-spuitapparatuur Onderdelen en opbouw/in meerdere kruislagen spuiten	2,45	9,29	100	25 (1)
Conventionele lucht-spuitapparatuur Vlakke delen of romp/ in één kruislaag spuiten	4,41	16,72	180	25 (1)

Uitstrijkvermogen voor ALEXSEAL[®] T0125 Clear Gloss kan in het technische infoblad van ALEXSEAL[®] Premium Topcoat 501 Clear worden gevonden.

5. Voorbehandeling

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. Schuur ALEXSEAL[®] Finish Primer 442 voor de afwerking glad met korrel P320 - P400.

6. Handelsnaam

Basismateriaal	M...	ALEXSEAL [®] Metallic Base Coat (basis kleur)
Verharder	C5051	ALEXSEAL [®] Topcoat Converter Spray
Verdunner medium (spuit)	R5050	ALEXSEAL [®] Topcoat Reducer Medium

7. Mengverhouding

Perslucht spuiten:

5 volumedelen	M...	ALEXSEAL [®] Metallic Base Coat
1 volumedeel	C5051	ALEXSEAL [®] Topcoat Converter Spray
50% volumedeel	R5050	ALEXSEAL [®] Topcoat Reducer Medium

Voorbeeld: 5 : 1 : 3 = 50% verdunning

Eerste Clear Coat applicatie:

1 volumedeel	T0125	ALEXSEAL [®] Premium Topcoat 501 Clear Gloss
1 volumedeel	C5051	ALEXSEAL [®] Premium Topcoat 501 Converter
15 - 30% volumedeel	R5050...	ALEXSEAL [®] Topcoat Reducer Medium

Voorbeeld: 1 : 1 : ³/₁₀ = 15% verdunning tot 1 : 1 : ³/₅ = 30% verdunning

De hoeveelheid verdunner hangt af van de applicatiecondities

Naschuren met korrel P400 - P500 droog schuurpapier of korrel P600 - P800 nat schuurpapier wordt aanbevolen.

Tweede Clear Coat applicatie: Om een hogere DOI en glans te bereiken adviseren wij een tweede Clear Coat applicatie: Gebruik hiervoor dezelfde mengverhouding als de eerste Clear Coat applicatie.

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 1 van 4

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

8. Applicatie

Viscositeit	DIN 4 beker 4 mm: ≈ 14 - 18 sec
Spuitopening bovenbeker	1,2 tot 1,4 mm (0,042 tot 0,055)
Spuitopening drukvat	1,0 tot 1,3 mm (0,040 tot 0,051)
Spuitdruk	3,0 tot 5,0 bar (42 tot 70 PSI)
Drukvat	0,7 tot 1,5 bar (10 tot 20 PSI)

Spuitapplicatie

ALEXSEAL® Metallic Base Coat is bedoeld als een deel van een Base Coat/Clear Coat afwerking. Dit systeem moet in 2 stappen worden aangebracht.

Breng 2 tot 3 kruislagen aan in een natte laagdikte van 25 - 50 micron (WFT) per kruislaag. Houd 30 minuten tot 4 uur droogtijd aan tussen de lagen. Aangebracht in 2 kruislagen geeft dit een droge laagdikte van 20 - 40 micron (DFT). Aangebracht in 3 kruislagen geeft dit een droge laagdikte van 50 micron (DFT). De maximale aanbevolen laagdikte bij een spuitapplicatie zijn 3 lagen van totaal 150 micron (WFT) nat, of 50 micron (DFT) droog.

Stap 1: Breng de ALEXSEAL® Base Coat aan met een kruislaag spuittechniek. Een minimum van twee medium natte kruislagen met 50% verdunning zal nodig zijn voordat een volledige kleurdekking van het oppervlak wordt bereikt. Meerdere lagen met 50% verdunning kunnen nodig zijn afhankelijk van de kleur of de grootte van het te behandelen oppervlak. Een tussentijd/droogtijd van ten minste 30 minuten bij 30 °C (85 °F), langere tussentijden zijn noodzakelijk bij lagere temperaturen of hogere luchtvochtigheid, zie de tabel hieronder, en tot een maximum van 4 uur tussen het aanbrengen van de volgende lagen.

Stap 2: Nadat de Base Coat minimaal 2 uur bij 30 °C (85 °F) heeft gedroogd, langere tussentijden bij lagere temperaturen, zie de tabel hieronder, met een maximum van 12 uur bij 25 °C, breng 2-3 lagen ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss aan om de Base Coat af te dichten.

Stap 3: Om een hoger glansniveau en een meer duurzame afwerking te bereiken, adviseren wij een tweede applicatie van 2-3 lagen ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss. Zorgvuldig schuren van de eerste Clear Coat met korrel P400 - P500 droog schuurpapier of korrel P600 - P800 nat schuurpapier is mogelijk na een periode van ten minste 12 uur (4 dagen is optimaal), afhankelijk van temperatuur en vochtigheid, om beschadiging van de metallic-oppervlak te voorkomen. Afbeeldingen en striping kunnen tussen stap 2 en 3 worden aangebracht. Opmerking: Het is belangrijk om tijdens het schuren niet door de blanke lak laag heen te schuren, dit kan de kleur van het metallic aantasten. Applicatie-informatie over ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss kan in het technische infoblad van ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss worden gevonden.

9. Pot-life en droogtijden

ideale applicatie condities - min. 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
Pot life - ongeveer Base Coat	12 uur	10 uur	8 uur	6 uur	n.v.t.
Overschilderbaar met ALEXSEAL® Metallic Base Coat	45 min	30 min	30 min	30 min	4 uur
Overschilderbaar met ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear	3 uur	2,5 uur	2 uur	2 uur	12 uur

Opmerking: Bovenstaande tabel geeft indicatieve droogtijden aan. Oppervlaktetemperaturen, luchtstroming, direct of indirect zonlicht, hoeveelheid verdunner en laagdikte zijn van invloed op de hierboven genoemde tijden 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.

Als de maximale tijden voor het opnieuw aanbrengen van een laag worden overschreden, moet de Base Coat of Clear Coat vóór het opnieuw aanbrengen worden geschuurd met korrel P400.

Het gebruik van een versneller in de Base Coat-systeem raden wij af.

Bij versneller gebruik in de Clear Coat lagen leidt het tot een vermindering van de droogtijden voor het opnieuw aanbrengen van een laag (zie Technische infoblad 501 Clear Gloss).

10. Verpakking

M....	ALEXSEAL® Metallic Base Coat	1 Gal
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducers Medium	1 QT & 1 Gal

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 2 van 4

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

1. Inleiding

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss is een twee-componenten polyurethaan-coating, ontworpen voor een Base Coat/Clear Coat-applicatie over de ALEXSEAL® Metallic Base Coat. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss heeft een enorm hoog glanseffect en beschikt over een zogenaamde “wet look”. Dit product is speciaal ontwikkeld voor gebruik op jachten.

De speciale eigenschappen van dit product geven een besparing qua reiniging en onderhoud, en door de hoge glans behoudt het jacht langer zijn waarde. Na uitharding geeft ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss hoge glanswaarden. Zelfs na belasting in de meest extreme weersomstandigheden. Bovendien is de topcoat/aflak goed bestand tegen UV-stralen, zout water, normale mechanische belasting en brandstof.

2. Toepassingsbereik

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss wordt gebruikt als een extreem hoogglanzende eindlaag die met het spuitpistool verwerkt kan worden. De topcoat kan zowel binnen als buiten worden gebruikt voor die delen die niet permanent door water belast worden. Dus, niet onder de waterlijn toepassen!

3. Ultstrijkvermogen

Vaste stofgehalte zonder verdunning: 43%

Opmerking: Het Uitstrijkvermogen is gebaseerd op basis en verharder. Verdunner is toegevoegd als percentage van de totale hoeveelheid basis en verharder.

	m ² /liter	m ² /gal	vierkante voet/gal	Bij DFT in µm
In theorie	6	22,7	244	75 (3)
In de praktijk				
Conventionele lucht-spuitapparatuur	3,6	13,6	146	75 (3)
HVLP lucht-spuitapparatuur	4,5	17	183	75 (3)

5. Oppervlakte voorbehandeling

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss moet worden aangebracht nadat de ALEXSEAL® Metallic Base Coat minimaal 2 uur bij 30 °C heeft gedroogd, langere tijden voor lagere temperaturen of hogere luchtvochtigheid, zie de tabel hieronder, met een maximum van 12 uur bij 25 °C. Breng 2-3 Lagen ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss aan om de Metallic Base Coat af te dichten.

Om een hoger glansniveau en een meer duurzame afwerking te bereiken, adviseren wij een tweede applicatie van 2-3 lagen ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss aan te brengen. Zorgvuldig schuren van de eerste Clear Coat met korrel P400 - P500 droog schuurpapier of korrel P600 – P800 nat schuurpapier is mogelijk na een periode van ten minste 12 uur (4-7 dagen is optimaal), afhankelijk van de condities, om beschadiging van de metallic-oppervlak te voorkomen. Opmerking: Het is belangrijk om tijdens het schuren niet door de blanke lak laag heen te schuren, dit kan de kleur van de metallic aantasten.

6. Handelsnaam

Basismateriaal	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Verharder spuit	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Verdunner supersnel	R5090	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast (spuit)
Verdunner snel	R5070	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast (spuit)
Verdunner medium	R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium (spuit)
Verdunner langzaam	R5030	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow (spuit)
Versneller	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator

7. Mengverhouding

Spuit:

1 volumedeel	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
1 volumedeel	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
15 tot 30% volumedeel	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (kies uit bovenstaande lijst)

Voorbeeld: 1 : 1 : 1/2 = 25% verdunning

De hoeveelheid verdunner en de keuze hangt af van de applicatiecondities. Gemengd materiaal moet vóór de applicatie worden gefilterd.

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 3 van 4

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

Metallic Base Coat/Clear Coat

Technisch infoblad
M-serie - T0125

8. Applicatie

Viscositeit	DIN 4 beker 4 mm: ≈ 12 - 14 sec
Spuitopening bovenbeker	1,0 - 1,4 mm (0,040 tot 0,055) - 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

Spuitapplicatie:

Breng 2 tot 3 lagen 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 30 - 50 micron (DFT). Aangebracht in 3 lagen geeft dit een droge laagdikte van 50 - 75 micron (DFT). De maximale aanbevolen laagdikte bij een spuitapplicatie zijn 3 lagen van totaal 300 micron (WFT) nat, of 100 micron (DFT) droog.

Versneller:

A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator wordt gebruikt om de droogtijd van ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear te versnellen. Gebruik per 2 quarts ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, maximaal 1 dop van 10 ml (1/3 ounce) A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator. Grotere hoeveelheden versneller hebben een negatieve invloed op de pot-life en worden afgeraden.

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. droogtijd
Pot life	6 uur	6 uur	4 uur	4 uur	n.v.t.
Verwerkbaar - met A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	3 uur	3 uur	2 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.
Overschilderen van Metallic Base Coat met ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss	3 uur	2,5 uur	2 uur	2 uur	8 uur
Opnieuw aanbrengen met extra ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss	90 min	60 min	45 min	30 min	16 uur

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

10. Verpakking

T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT & 1 Gal
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducers	1 QT & 1 Gal
A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Ounces

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 4 van 4

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