

# Fairing Compound 202

**P2094**

## 1. Wstęp

Masa do profilowania ALEXSEAL<sup>®</sup> Fairing Compound 202 to bezrozpuszczalnikowy, lekki wypełniacz na bazie żywicy epoksydowej, który idealnie nadaje się do jachtów wymagających uzupełniania i profilowania. Masę do profilowania ALEXSEAL<sup>®</sup> Fairing Compound 202 łatwo się nakłada i piaskuje. Co więcej, jest ona odporna na opadanie. Można łatwo ją wymieszać i nakładać, a utwardzona powłoka daje powierzchnię, którą bez trudu można pokryć innymi produktami do tworzenia powłok na jachtach ALEXSEAL<sup>®</sup> Yacht Coating.

## 2. Zakres aplikacji

Masa do profilowania ALEXSEAL<sup>®</sup> Fairing Compound 202 służy do profilowania wszelkich odpowiednio przygotowanych podłoży. Można ją nakładać na powierzchnie nad i pod linią wodną. W przypadku stosowania masy do profilowania ALEXSEAL<sup>®</sup> Fairing Compound 202 poniżej linii wodnej konieczne jest jej utwardzenie powierzchniowe środkiem wierzchnim ALEXSEAL<sup>®</sup> Finish Primer 442.

## 3. Kolor

Kolor mieszanki:	Szary
Baza standardowa:	Biały
Baza gęsta:	Biały
Konwerter standardowy i LV:	Szary
Konwerter szybki:	Czerwony

## 4. Wydajność

Części stałe katalizowane bez rozcieńczania: 100%

Wydajność masy do profilowania ALEXSEAL<sup>®</sup> Fairing Compound 202 zależy od wymaganej głębokości wypełniania oraz wielkości profilowanej powierzchni.

	m <sup>2</sup> / litr	m <sup>2</sup> / gal	stopa kw. / gal	przy DFT (grubość warstwy suchej) w µm (mils)
<b>Teoretyczne</b>	1	3,8	41	50 (2)
<b>Wydajność praktyczna przy średniej gęstości</b>	0,15	0,6	6,4	6 mm (1/4")
	0,11	0,44	4,8	8 mm (3/8")
	0,07	0,29	3,2	10 mm (1/2")

## 5. Wstępna obróbka podłoża

Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń.

Aby zapewnić optymalną przyczepność systemu, podłoże przed gruntowaniem należy oszlifować i/lub oczyścić metodą strumieniowo-ścierną ścierniwem grubości 36 lub 60. Kompletnie systemy do profilowania wymagają mocno zeszlifowanego podłoża. Kotwienie rzadkich systemów do profilowania, o grubości mniejszej niż 3 mm (1/8, tj. 0,012 cala), wymaga mniej agresywnego profilu.

**Podłoża metalowe** — optymalną wytrzymałość mechaniczną i odporność na korozję zapewnia prawidłowe przygotowanie nawierzchni i zagruntowanie podłoża przy pomocy podkładu ochronnego ALEXSEAL<sup>®</sup> Protective Primer 161. Masę do profilowania ALEXSEAL<sup>®</sup> Fairing Compound 202 można nałożyć bezpośrednio na podkład ochronny ALEXSEAL<sup>®</sup> Protective Primer 161 bez piaskowania na najwyżej 6 miesięcy.

**Podłoża GRP** — należy nałożyć produkt Super Build 302, High Build Primer 357, środek wierzchni Finish Primer 442 lub podkład ochronny Protective Primer 161 ALEXSEAL<sup>®</sup> na odpowiednio przygotowaną powierzchnię. Wszystkie podkłady ALEXSEAL<sup>®</sup> (oprócz 161, patrz schemat produktów ochronnych 161 TDS) należy zostawić do wyschnięcia i wypiąskować następnego dnia ścierniwem o grubości 60–80, a dopiero potem nałożyć masę do profilowania ALEXSEAL<sup>®</sup> Fairing Compound 202.

W przypadku aplikacji niestandardowych na takich podłożach, jak żywice epoksydowe, prosimy o kontakt z miejscowym przedstawicielem marki ALEXSEAL<sup>®</sup>.

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 1 z 4**

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie.  
wersja 2017

## Fairing Compound 202

**P2094**

<b>6. Nazwy handlowe</b>	Baza standardowa	P2094	Baza standardowa masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Standard Base)
	Baza gęsta	P2083	Baza gęsta masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Thick Base)
	Konwerter standardowy	C2075	Konwerter standardowy masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Std. Converter)
	Konwerter szybki	C2017	Konwerter szybki masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Fast Converter)
	Konwerter LV	C2028	Konwerter LV masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Converter LV)
<b>7. Stosunek mieszania</b>	Objętościowo	1:1 (Baza standardowa/Baza gęsta: Konwerter standardowy/Konw. szybki/Konwerter LV)	
	Wagowo	10:6 (Baza standardowa/Baza gęsta: Konwerter standardowy/Konw. szybki/Konwerter LV)	
<b>Masy do profilowania ALEXSEAL<sup>®</sup> Fairing Compound 202 <u>nie wolno rozcieńczać</u></b>			
<b>8. Aplikacja</b>	Sprzęt do aplikacji: Packi, szpachelki, materiały o prostej krawędzi		
	Komponenty masy do profilowania ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 mają różne kolory, co pozwala kontrolować proces mieszania. Po zmieszaniu wypełniacz powinien mieć jednolity kolor. W przypadku niedokładnego wymieszania bazy i konwertera partia może się nie utwardzić całkowicie. Mieszanie można wykonywać mechanicznie mieszadłami wolnoobrotowymi lub ręcznie. Nie używać mieszarek. Nie dopuścić do wprowadzenia powietrza do mieszanki.		
	Materiał powinno bez trudu dać się aplikować szpachelką lub packą. Nie dopuścić do powstania pustek powietrznych. Aplikacja cienkich warstw i opracowanie ich do żądanej grubości przed ściągnięciem nadmiaru produktu przy pomocy płaskiego narzędzia pomoże uniknąć tworzenia pustek powietrznych w nakładanym produkcie.		
Do czyszczenia sprzętu używać rozcieńczalnika do podkładu epoksydowego (R4042 ALEXSEAL <sup>®</sup> Epoxy Primer Reducer). Masę do profilowania ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 należy oszlifować klockiem szlifierskim grubości 36–120. Szlifowanie klockiem szlifierskim grubości 80 lub mniejszej pomoże uniknąć prześwitywania rys powstałych w wyniku piaskowania w gotowym systemie.			

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 2 z 4**

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie.

wersja 2017

# Fairing Compound 202

**P2094**

- 9. Okres przechowywania i schnięcia**      Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) wilg. wzgl. 40% do maks. 30°C (85°F) wilg. wzgl. 80%

Temperatura zapewniająca minimalny odstęp między nakładaniem kolejnych warstw	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maks. czas schnięcia
Okres przechowywania w połączeniu z konwerterem standardowym lub LV C2075 lub C2028 do masy do profilowania (ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Std. lub LV Converter)	1 godz.	50 min	40 min	30 min	n/d
Okres przechowywania w połączeniu z konwerterem szybkim C2017 do masy do profilowania (ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter)	45 min	35 min	25 min	15 min	n/d
Czas schnięcia przed piaskowaniem w połączeniu z konwerterem standardowym lub LV C2075 lub C2028 do masy do profilowania (ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Std. lub LV Converter)	36 godzin	24 godzin	18 godzin	12 godzin	n/d
Czas schnięcia przed piaskowaniem w połączeniu z konwerterem szybkim C2017 do masy do profilowania (ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter)	12 godzin	8 godzin	6 godzin	4 godzin	n/d
Okres do całkowitego zaschnięcia w połączeniu z konwerterem standardowym lub LV C2075 lub C2028 do masy do profilowania (ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Std. lub LV Converter)	8 dni	7 dni	6 dni	5 dni	n/d
Okres do całkowitego zaschnięcia w połączeniu z konwerterem szybkim C2017 do masy do profilowania (ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter)	6 dni	5 dni	4 dni	3 dni	n/d
Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną długość czasu podczas aplikacji wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednio lub pośrednie działanie promieni słonecznych i grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F). Należy zapewnić minimalną temperaturę aplikacji 3°C (5,4°F) powyżej punktu rosy.					
Kolejną warstwę masy do profilowania ALEXSEAL® Fairing Compound 202 można nałożyć na poprzednią warstwę tej samej masy z zachowaniem minimalnego czasu schnięcia do piaskowania. Aby zapewnić przyczepność warstw masy 202, należy zastosować piaskowanie ścierniwem grubości 36 – 60. Po upływie minimalnego czasu i po oszlifowaniu powierzchni blokiem szlifierskim grubości 36 – 120 można nałożyć warstwę wierzchnią z innych produktów, w tym 302, 303, 328, 357 i 442. Wykończenie przez szlifowanie klockiem szlifierskim grubości 80 lub mniejszej pomoże uniknąć prześwitywania rys powstałych w wyniku piaskowania w gotowym					

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**
**Strona 3 z 4**

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. wersja 2017

## Fairing Compound 202

**P2094**

systemie.

<b>10. Opakowania</b>	P2094	Baza standardowa masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Standard Base)	½ gal i 2 gal
	P2083	Baza gęsta masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Thick Base)	½ gal i 2 gal
	C2075	Konwerter standardowy do masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Fast Converter)	½ gal i 2 gal
	C2017	Konwerter szybki masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Fast Converter)	½ gal i 2 gal
	C2028	Konwerter LV masy do profilowania (ALEXSEAL <sup>®</sup> Fairing Compound 202 Converter LV)	½ gal i 2 gal

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 4 z 4**

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie.

wersja 2017