

Fast Spot Primer 414

P4145

- 1. Wstęp** Podkład szybko schnący do napraw miejscowych ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 to szybko schnący podkład **akrylowy/epoksydowy** do wykonywania napraw miejscowych powłoki wierzchniej, który zapewnia krótki czas schnięcia do piaskowania.
- 2. Zakres aplikacji** Podkład szybko schnący do napraw miejscowych ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 przeznaczony jest do miejscowych napraw gotowej powierzchni w miejscach, gdzie wystąpiło pęknięcie warstwy produktu, do utrwalania powierzchniowego pod leżącymi produktami.
- Podkładu szybko schnącego do napraw miejscowych Fast Spot Primer 414 NIE należy stosować poniżej linii wodnej.
- 3. Kolor** Kolory mieszanki: Piaskowy
Materiał bazowy: Piaskowy lub szary
Konwerter: Przezroczysty
- 4. Wydajność** Części stałe katalizowane bez rozcieńczania: **33%**
Uwaga: Wydajność przedstawiono dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.

	m ² / litr	m ² / gal	stopa kw. / gal	Zalecana grubość warstwy suchej (DFT) w µm (mils)
Teoretyczne	38	145	1558	13–25 (0,5–1)
Praktyczny				
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego	18	68	737	13–25 (0,5–1)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego HVLP	21	79	848	13–25 (0,5–1)

- 5. Wstępna obróbka podłoża** Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń.
- Pęknięte fragmenty poliuretanowych warstw nawierzchniowych Urethane Topcoat, podkładów epoksydowych Epoxy Primers i powłok żelowych należy zagruntować miejscowo przy pomocy podkładu szybko schnącego do napraw miejscowych ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 po wypiękowaniu ścierniwem grubości 220–400.
- Nakładanie i naprawa: Stare powłoki muszą posiadać dobrą przyczepność i odporność chemiczną. Wymagają one czyszczenia i piaskowania ścierniwem grubości 220–400. Jeżeli stara powłoka wydaje się wątpliwa, należy przeprowadzić test zgodności.
- Stal i aluminium należy najpierw pokryć podkładem ochronnym ALEXSEAL® Protective Primer.
- Podkładu szybko schnącego do napraw miejscowych ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 NIE należy nakładać bezpośrednio na metal.**
- 6. Nazwy handlowe** Materiał bazowy P4145 Podkład szybko schnący do napraw miejscowych piaskowy (ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Sand)
P4143 Podkład szybko schnący do napraw miejscowych szary (ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Gray)

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 1 z 3

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

Fast Spot Primer 414

P4145

	Konwerter	C4147	Konwerter do podkładu szybko schnącego do napraw miejscowych (ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter)
	Rozcieńczalnik	R4042	Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego (ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer)
7. Stosunek mieszania	1 część objętościowo	P4145	Baza do podkładu szybko schnącego do napraw miejscowych (ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Base)
	1 część objętościowo	C4147	Konwerter do podkładu szybko schnącego do napraw miejscowych (ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter)
	rozcieńczenie 0% – 25% (obj.)	R4042	Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego (ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer)
	Przykład: 1 : 1 : ½ = rozcieńczenie 25% do aplikacji natryskowej		

Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji.

Produkt 414 można rozcieńczyć od 0% do 25% w celu bezproblemowej aplikacji rzadkiego produktu w charakterze podkładu miejscowego, z wyjątkiem aplikacji bezpośrednio na metal.

Z TYM PRODUKTEM NIE NALEŻY UŻYWAĆ żadnych DOMIESZEK PRZYSPIESZAJĄCYCH.

8. Aplikacja	Lepkość	Zahn nr 2: ≈ 15–18 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 14–18 sek.
	Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego	1,0–1,4 mm (0,040–0,050) — konwencjonalny i HVLP
	Wielkość dyszy pistoletu natryskowego ze zbiornikiem	1,6 mm (0,060) — konwencjonalny i HVLP
	Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego	1,0–1,3 mm (0,040–0,050) — konwencjonalny i HVLP
	Ciśnienie rozpraszające	3,0–5,0 bar (42–70 PSI) — konwencjonalny i HVLP
	Ciśnienie agregatu	0,7–1,5 bar (10–20 PSI) — konwencjonalny i HVLP
Natrysk	Nałożyć 1–2 warstwy do grubości pojedynczej mokrej powłoki (WFT, wet film thickness), 25–50 mikronów (1–2 milicale). Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (DFT, dry film thickness) na poziomie 13–25 mikronów (0,5–1 milicale) w przypadku nakładania dwóch powłok. Nie określono minimalnej zalecanej grubości powłoki. Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku dwóch powłok wynosi łącznie 75 mikronów (3 milicale) WFT lub 38 mikronów (1,5 milicale) DFT.	

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 2 z 3

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

Fast Spot Primer 414

P4145

9. **Okres przechowywania i schnięcie** 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 przybliżeniu)	1 godzin	1 godzin	30 min	30 min	n/d
Bezpyłowo	90 min	60 min	45 min	30 min	n/d
Schnięcie pozwalające na użycie taśmy — bez przyspieszania	30 godzin	24 godzin	18 godzin	14 godzin	n/d
Schnięcie do szlifowania	2 godzin	2 godzin	1 godz.	1 godz.	n/d
Pełne utwardzenie	11 dni	9 dni	7 dni	5 dni	n/d
Nakładanie kolejnej warstwy szybko schnącego podkładu do napraw miejscowych ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414	co najmniej 30 min	co najmniej 30 min	co najmniej 15 min	co najmniej 15 min	co najmniej 12 godzin
Można położyć warstwę wierzchnią m.in. używając produktu 202, 302, 303, 328, 442 i 501. Piaskowanie jest konieczne po upływie maks.	co najmniej 3 godziny	co najmniej 3 godziny	co najmniej 2 godziny	co najmniej 2 godziny	co najmniej 12 godzin

Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną przyczepność, nakładanie kolejnej warstwy, nakładanie warstwy wierzchniej i czas schnięcia podczas nakładania wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie nasłonecznienie, ilość lub dobór rozcieńczalnika oraz 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.

10. Opakowania	P4145	Podkład szybko schnący do napraw miejscowych piaskowy (ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Sand)	1 KWARTA
	P4143	Podkład szybko schnący do napraw miejscowych szary (ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Gray)	1 KWARTA
	C4147	Konwerter do podkładu szybko schnącego do napraw miejscowych (ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter)	1 KWARTA
	R4042	Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego (ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer)	1 KWARTA i 1 GALON

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 3 z 3

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