

Finish Primer 442

- 1. Wstęp** ALEXSEAL® Finish Primer 442 to epoksydowy środek wierzchni pozwalający uzyskać przyczepność w stopniu zaawansowanym na różnych podłożach, zapewniający doskonałe możliwości szlifowania i tworzenia powłoki.
- 2. Zakres aplikacji** Środek wierzchni ALEXSEAL® Finish Primer 442 jest przeznaczony do gruntowania i utrwalania starych i nowych, odpowiednio przygotowanych, stabilnych powierzchni, np. wykonanych z powłoki żelowej lub włókien szklanych, oraz do utrwalania pozostałych podkładów i systemów wypełniających Alexseal®. Użycie tego podkładu jako bazy pozwala zwiększyć „wrażenie mokrej powierzchni” powłok nawierzchniowych ALEXSEAL®. Środek wierzchni Finish Primer 442 może być używany zarówno nad jak i pod linią wodną.
- 3. Kolor** Kolory mieszanki: Biały/Szary
Materiał bazowy: Biały/Szary
Konwerter: Przezroczysty
- 4. Wydajność** Części stałe katalizowane bez rozcieńczania: 39%.
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	6,2	23,5	253	75 - 100 (3 - 4)
Praktyczny				
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego	2,9	11,2	120	75 - 100 (3 - 4)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego HVLP	3,3	12,5	134	75 - 100 (3 - 4)
Pędzel/Walek	5,5	20,9	225	75 - 100 (3 - 4)

- 5. Wstępna obróbka podłoża** Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń. Włókno szklane i powłokę żelową należy pokrywać bezpośrednio środkiem wierzchnim ALEXSEAL® Finish Primer 442 po oszlifowaniu ścierniwem o grubości 100–150. Nakładanie i naprawa: Stare powłoki muszą mieć dobrą przyczepność i odporność chemiczną. Wymagają one oszlifowania ścierniwem o grubości 100–150. Jeżeli stara powłoka wydaje się wątpliwa, należy przeprowadzić test zgodności. Stal i aluminium należy najpierw pokryć podkładem do metalu ALEXSEAL® Metal Primer. Systemy do profilowania: Środek wierzchni ALEXSEAL® Finish Primer 442 należy nakładać na produkt budujący ALEXSEAL® Super Build 302 po oszlifowaniu klockiem szlifierskim o grubości 100–150.
- 6. Nazwy handlowe**
- | | | |
|-----------------|-------|--|
| Materiał bazowy | P4420 | Biały środek wierzchni (ALEXSEAL® Finish Primer 442 White) |
| | P4423 | Szary środek wierzchni (ALEXSEAL® Finish Primer 442 Gray) |
| Konwerter | C4427 | Konwerter do środka wierzchniego (ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter) |
| Rozcieńczalnik | R4042 | Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego (ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer) |
| Przyspieszacz | A4429 | Przyspieszacz do środka wierzchniego (ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442) |
- 7. Stosunek mieszania**
- | | | |
|---|-------|--|
| 1 część objętościowo | P... | Baza do środka wierzchniego (ALEXSEAL® Finish Primer 442 Base) |
| 1 część objętościowo | C4427 | Konwerter do środka wierzchniego (ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter) |
| rozcieńczenie
5 – 25% (obj.)
Przykład: 1:1:¼ = rozcieńczenie 12,5% do aplikacji natryskowej | R4042 | Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego (ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer) |

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: styczeń 2017

Finish Primer 442

Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji.

Produkt 442 można rozcieńczyć maksymalnie w 25%, co pozwala uzyskać cienką gładką powłokę, np. pełniącą rolę utrwalacza, jeśli nie jest konieczne użycie nawierzchniowej powłoki budującej.

Rozcieńczalnik do powłoki nawierzchniowej do aplikacji pędzlem R5015 ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush jest przeznaczony do aplikacji przy użyciu pędzla lub w wysokiej temperaturze.

8. Aplikacja

Lepkość	Zahn nr 2: ≈ 25 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 21 sek.
Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego	1,4–1,8 mm (0,055–0,071) — konwencjonalny i HVLP
Wielkość dyszy pistoletu natryskowego ze zbiornikiem	1,6 mm (0,060) — konwencjonalny i HVLP
Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego	1,2–1,6 mm (0,046–0,060) — konwencjonalny i HVLP
Ciśnienie rozpraszające	2,0–4,0 bar (30–60 PSI) — konwencjonalny i HVLP
Ciśnienie agregatu	0,7–1,5 bar (10–22 PSI) — konwencjonalny i HVLP

Aerazol i pędzel

Nałożyć 2–3 warstwy do grubości pojedynczej mokrej powłoki (WFT, wet film thickness), 100–200 mikronów (4–8 milicale). Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie 50 mikronów (2 mil) w przypadku nakładania dwóch powłok. Minimalna zalecana grubość powłoki przed oszlifowaniem wynosi 75 mikronów (3 mil) DFT. Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 300 mikronów (12 milicale) WFT lub 100 mikronów (4 milicale) DFT.

Przyspieszacz

Przyspieszacz do środka wierzchniego A4429 ALEXSEAL® Accelerator for Finish Primer 442 służy do skrócenia czasu schnięcia środka wierzchniego ALEXSEAL® Finish Primer 442. Dodatkowe ilości przyspieszacza do środka wierzchniego A4429 ALEXSEAL® Accelerator for Finish Primer 442 ograniczają okres przechowywania i nie są zalecane.

Dodać maksymalnie 12,5% produktu A4429 do katalizowanego podkładu epoksydowego 442 lub 1 pintę produktu A4429 na każdy zmieszany galon bazy i konwertera. Produkt A4429 może również zastąpić tę ilość rozcieńczalnika. Mieszanka pozwalająca uzyskać rozcieńczenie 12,5% przy użyciu produktu A4429 zawiera 2 kwarty bazy, 2 kwarty konwertera i 1 pintę produktu A4429. Przykład 1:1:1/4.

Mieszanka w celu uzyskania całkowitego rozcieńczenia 25% przy użyciu tego przyspieszacza będzie wymagać rozcieńczenia 12,5% przy użyciu produktu A4429 i rozcieńczenia 12,5% przy użyciu rozcieńczalnika do podkładu epoksydowego R4042 Epoxy Primer Reducer. Przykład 1:1:1/4:1/4.

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%

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: styczeń 2017

Finish Primer 442

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)	12 godzin	12 godzin	12 godzin	12 godzin	n/d
Okres przechowywania — dla przyspieszacza do środka wierzchniego A4429 (ALEXSEAL® Accelerator for Finish Primer 442)	6 godzin	6 godzin	6 godzin	6 godzin	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
Wyschnięcie pozwalające na użycie taśmy — w przypadku użycia przyspieszacza do środka wierzchniego A4429 (ALEXSEAL® Accelerator for Finish Primer 442)	24 godzin	18 godzin	14 godzin	12 godzin	n/d
Pełne utwardzenie — bez przyspieszacza	11 dni	9 dni	7 dni	5 dni	n/d
Naćzyć kolejną warstwę środka wierzchniego (ALEXSEAL® Finish Primer 442)	co najmniej 3 godziny	co najmniej 2 godziny	co najmniej 1 godzina	co najmniej 1 godzina	co najmniej 24 godzin
Można położyć warstwę wierzchnią m.in. używając produktu 202, 302, 303, 328, 357 i 501. Piaskowanie jest konieczne po upływie maks.	co najmniej 12 godziny	co najmniej 12 godzin	co najmniej 12 godziny	co najmniej 12 godziny	co najmniej 24 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	P4420	Biały środek wierzchni (ALEXSEAL® Finish Primer 442 White)	1 KWARTA i 1 GALON
	P4423	Szary środek wierzchni (ALEXSEAL® Finish Primer 442 Gray)	1 KWARTA i 1 GALON
	C4427	Konwerter do środka wierzchniego (ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter)	1 KWARTA i 1 GALON
	R4042	Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego (ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer)	1 KWARTA i 1 GALON
	A4429	Przyspieszacz do środka wierzchniego (ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442)	1 PINTA

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: styczeń 2017