

## Metallic Base Coat / Clear Coat

- 1. Wstęp** Podkład metaliczny ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat jest przeznaczony specjalnie do użytku w trudnych warunkach morskich. Zawiera podkład dwuskładnikowy, który zapewnia doskonałą przyczepność i ogranicza możliwość powstawania plam lub nierówności na powłoce. Ponadto dwuskładnikowy alifatyczny poliester poliuretan pozwala uzyskać końcową przezroczystą powłokę. Dzięki temu system metaliczny Alexseal Metallic System charakteryzuje się odpornością na zarysowanie i plamienie, która nie ma sobie równych. Pozwala również zapobiec odbarwieniom przezroczystej powłoki.
- 2. Zakres aplikacji** Podkład metaliczny ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat powinien być używany jako składnik podkładu/powłoki bezbarwnej w połączeniu z produktem do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL<sup>®</sup> Premium Topcoat 501 oraz nabłyszczaczem bezbarwnym T0125 Clear Gloss do aplikacji metalicznej powłoki. Można go używać wewnątrz lub na zewnątrz na częściach jachtu, które nie będą na stałe zanurzone w wodzie.
- 3. Kolor** Metaliczny podkład ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat jest dostępny w standardowych kolorach przygotowanych fabrycznie oraz w kolorach niestandardowych dostarczanych na zamówienie. Numery seryjne znajdują się na karcie kolorów i w cenniku.
- 4. Wydajność** Części stałe bez rozcieńczania: 30% – 45% (w zależności od koloru)
- Wydajność metalicznego podkładu ALEXSEAL<sup>®</sup> Metallic Base Coat w przypadku nakładania dwóch warstw w tym samym okresie aplikacji wygląda następująco*  
*Uwaga: Wydajność przedstawiono dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.*

	m <sup>2</sup> / litr	m <sup>2</sup> / gal	stopa kw. / gal	przy DFT w µm (mil)
<b>Teoretyczne</b>	10,5	40	428	25 (1)
<b>Praktyczny</b>				
Części konwencjonalnego sprzętu do natrysku pneumatycznego i wielowarstwowe/wielokrotne natryski	2,45	9,29	100	25 (1)
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego do płaskich paneli lub do jednorazowego natrysku kadłuba	4,41	16,72	180	25 (1)

Informacje na temat wydajności podkładu przezroczystego ALEXSEAL<sup>®</sup> T0125 Clear znajdują się w karcie danych technicznych podkładu przezroczystego do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL<sup>®</sup> Premium Topcoat 501 Clear.

- 5. Wstępna obróbka podłoża** Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń. Aby uzyskać optymalną wydajność i przyczepność, należy użyć środka wierzchniego ALEXSEAL<sup>®</sup> Finish Primer 442. Po końcowym piaskowaniu przy użyciu środka wierzchniego ALEXSEAL<sup>®</sup> Finish Primer 442 należy wygładzić, piaskując za pomocą papieru ściernego piaskowego o grubości 320–400.
- 6. Nazwy handlowe**
- |                                   |       |  |
|-----------------------------------|-------|--|
| Materiał bazowy                   | M.... | Metaliczny podkład (ALEXSEAL <sup>®</sup> Metallic Base Coat) (kolor bazowy)                                       |
| Utwardzacz                        | C5051 | Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat Converter Spray) |
| Środek do rozcieńczania (aerozol) | R5050 | Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat Reducer Medium)      |
- 7. Stosunek mieszania**
- |  |       |  |
|--|-------|--|
| 5 części objętościowo  | M.... | Podkład metaliczny (ALEXSEAL <sup>®</sup> Metallic Base Coat)  |
| Natrysk przy użyciu sprężonego powietrza: 1 część objętościowo | C5051 | Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL <sup>®</sup> Topcoat Converter Spray) |

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 1 z 6**

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 2011

## Metallic Base Coat / Clear Coat

	50% objętościowo		Rozcieńczalnik do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Reducer) (patrz wyżej)
	Przykład: 5 : 1 : 3 = rozcieńczenie 50%		
Pierwsza aplikacja podkładu przezroczystego:	1 część objętościowo	T0125	Podkład przezroczysty do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear)
	1 część objętościowo	C5051	Konwerter do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Converter)
	15% – 30% objętościowo	R...	Rozcieńczalnik do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Reducer)
	Przykład: 1 : 1 : $\frac{3}{10}$ = rozcieńczenie 15% maksymalnie 1 : 1 : $\frac{3}{5}$ = rozcieńczenie 30%		
Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji. Następnie zaleca się piaskowanie przy użyciu suchego papieru ściernego piaskowego o grubości 400–500 lub mokrego papieru ściernego piaskowego o grubości 500–600.			

Druga aplikacja podkładu przezroczystego: Co jest zalecane, aby uzyskać wyższą wartość DOI i większy połysk: Taka sama mieszanka jak w przypadku pierwszej aplikacji podkład przezroczystego.

### 8. Aplikacja

Lepkość	Zahn nr 2: ≈ 22–28 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 14–18 sek.
Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego	1,2–1,4 mm (0,042–0,055)
Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego	1,0–1,3 mm (0,040–0,051)
Ciśnienie rozpraszające	3,0–5,0 bar (42–70 PSI)
Ciśnienie agregatu	0,7–1,5 bar (10–20 PSI)

#### Aplikacja przez rozpylanie

Metaliczny podkład ALEXSEAL® Metallic Base Coat jest używany jako składnik podkładu / przezroczystej powłoki. System ten należy stosować w dwóch krokach.  
Nałóż dwie lub trzy warstwy do grubości pojedynczej mokrej powłoki (wet film thickness — WFT), 25–50 mikronów (1–2 mil). Odczekaj od 30 minut do 4 godzin, aby zapewnić przyczepność między nałożeniem powłok. Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie 20–40 mikronów (1–2 mil) w przypadku nakładania dwóch powłok. W przypadku nakładania trzech powłok zapewni to grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie około 50 mikronów (2 mil). Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 150 mikronów (6 mil) WFT lub 50 mikronów (2 mil) DFT.  
**Krok 1:** Nałóż metaliczny podkład ALEXSEAL® Metallic Base Coat przez rozpylanie, korzystając z metody aplikacji warstwowej. Przed pełnym pokryciem podłoża wymagane są przynajmniej dwie średniej grubości mokre warstwy przy rozcieńczeniu 50%. W przypadku rozcieńczenia 50% może być konieczne położenie wielu warstw w zależności od rozmiaru powierzchni i koloru lub kolorów powierzchni, która ma być pokryta. Czas potrzebny na odparowanie/czas schnięcia wynosi przynajmniej 30 minut w temperaturze 30°C (85°F), dłuższy czas w niższych temperaturach lub podwyższonej wilgotności, zobacz wykres poniżej oraz maksymalnie 4 godziny między aplikacjami poszczególnych warstw.  
**Krok 2:** Jeśli schnięcie podkładu trwało przynajmniej 2 godziny w temperaturze 30°C (85°F), dłużej w przypadku niższych temperatur, patrz wykres poniżej, maksymalnie 12 godzin w temperaturze 25°C, należy nałożyć 2–3 warstwy podkładu przezroczystego do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, aby utrwalić podkład.  
**Krok 3:** Aby uzyskać większy połysk i trwalszą powłokę, konieczna może być druga aplikacja 2 lub 3 warstw podkładu przezroczystego do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear. Ostrożne piaskowanie pierwszej warstwy bezbarwnej przy użyciu suchego papieru ściernego piaskowego o grubości 400–500 lub mokrego papieru ściernego piaskowego o grubości 500–600 można przeprowadzić po okresie przynajmniej 12 godzin (4 dni to czas optymalny) w zależności od temperatury i wilgotności. Dzięki temu powierzchnia metaliczna nie zostanie uszkodzona. Grafikę można dodać między krokiem 2 a 3. Uwaga: ważne jest, aby

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 2 z 6**

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 2011

## Metallic Base Coat / Clear Coat

podczas szlifowania nie zetrzeć powłoki bezbarwnej. Może to wpłynąć na kolor powłoki metalicznej lub go zmienić.

Informacje dotyczące aplikacji warstwy bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear znajdują się w karcie danych technicznych dotyczącej warstwy bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear.

- 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 dla minimalnego czasu schnięcia	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Czas maks.
Okres przechowywania — podkład (w przybliżeniu)	12 godzin	10 godzin	8 godzin	6 godzin	n/d
Nałożenie kolejnej warstwy po przyklepieniu przy użyciu podkładu metalicznego ALEXSEAL® Metallic Base Coat	45 min	30 min	30 min	30 min	4 godzin
Nakładanie warstwy wierzchniej przy użyciu warstwy bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear	6 godzin	4 godzin	3 godzin	3-6 godzin	12 godzin
Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną długość czasu podczas aplikacji wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie działanie promieni słonecznych, ilość rozcieńczalnika 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.					
Jeśli maksymalny czas nałożenia kolejnej warstwy zostanie przekroczony, przed kolejną aplikacją należy przeprowadzić szlifowanie podkładu lub powłoki nawierzchniowej przy użyciu papieru ściernego piaskowego o grubości 400.					
Użycie przyspieszacza w systemie z podkładem nie jest zalecane. W przypadku użycia w systemie z powłoką bezbarwną prowadzi to do skrócenia czasu nakładania kolejnych warstw (patrz Karta danych technicznych — powłoka bezbarwna 501 Clear).					

<b>10. Opakowania</b>	M....	Podkład metaliczny (ALEXSEAL® Metallic Base Coat)	1 GAL
	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray)	1 KWARTA i 1 GALON
	R....	Środek do rozcieńczania powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Reducers Medium)	1 KWARTA i 1 GALON

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 3 z 6

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 2011

## Metallic Base Coat / Clear Coat

### 1. Wstęp

Powłoka bezbarwna do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear to dwuskładnikowa poliuretanowa powłoka przeznaczona do aplikacji podkładu/powłoki bezbarwnej na podkładzie metalicznym ALEXSEAL® Metallic Base Coat. Powłoka bezbarwna do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear zapewnia duży połysk i wrażenie mokrej warstwy, a tym samym dobry efekt wizualny. Ten produkt został wyprodukowany specjalnie dla branży jachtowej.

Dzięki wyjątkowym cechom produktu można ograniczyć czyszczenie i konserwację, równocześnie zachowując wygląd i wartość jachtu. Po utwardzeniu powłoka bezbarwna do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear oferuje duży stopień połysku, nawet w ekstremalnych warunkach klimatycznych. Ponadto materiał charakteryzuje się dużą odpornością na promieniowanie UV, wodę morską, ścieranie i paliwo.

### 2. Zakres aplikacji

Produkt do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 służy do nakładania wyjątkowo błyszczącej powłoki nawierzchniowej w aplikacjach natryskowych. Może być używany wewnątrz lub na zewnątrz w miejscach, które nie są na stałe zanurzone w wodzie.

### 3. Wydajność

Części stałe katalizowane bez rozcieńczania: 43%

*Uwaga: Wydajność przedstawiono dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.*

	m <sup>2</sup> / litr	m <sup>2</sup> / gal	stopa kw. / gal	przy DFT w µm (mil)
<b>Teoretyczne</b>	6	22,7	244	75 (3)
<b>Praktyczny</b>				
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego	3,6	13,6	146	75 (3)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego HVLP	4,5	17	183	75 (3)

### 4. Wstępna obróbka powierzchni

Nabłyszczacz bezbarwny do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss należy nakładać, jeśli schnięcie metalicznego podkładu ALEXSEAL® Metallic Base Coat trwało przynajmniej 2 godziny w temperaturze 30°C (85°F), dłużej w przypadku niższych temperatur lub większej wilgotności, zobacz wykres poniżej, maksymalnie 12 godzin w temperaturze 25°C. Nałóż 2–3 warstwy powłoki bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, aby utrwalić metaliczny podkład. Aby uzyskać większy stopień połysku i bardziej trwałą powłokę, konieczna może być druga aplikacja dwóch lub trzech warstw nabłyszczacza bezbarwnego do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss. Ostrożne szlifowanie pierwszej powłoki bezbarwnej przy użyciu suchego papieru ściernego piaskowego o grubości 400–500 lub mokrego papieru ściernego piaskowego o grubości 500–600 można przeprowadzić po upływie przynajmniej 12 godzin (4 dni to czas optymalny) w zależności od warunków, aby uniknąć uszkodzenia metalicznej powierzchni. Uwaga: ważne jest, aby podczas szlifowania nie uszkodzić nabłyszczacza bezbarwnego, ponieważ może to wpłynąć na kolor powłoki metalicznej lub go zmienić.

### 5. Nazwy handlowe

Materiał bazowy	T0125	Nabłyszczacz bezbarwny do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss)
Konwerter w aerozolu	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray)
Rozcieńczalnik superszybkoschnący	R5090	Rozcieńczalnik superszybkoschnący do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast) (w aerozolu)
Rozcieńczalnik szybkoschnący	R5070	Rozcieńczalnik szybkoschnący do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast) (w aerozolu)

**Wyłącznie do użytku profesjonalnego**

**Strona 4 z 6**

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 2011

## Metallic Base Coat / Clear Coat

	Środek do rozcieńczania	R5050	Środek do rozcieńczania do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium) (w aerozolu)
	Rozcieńczalnik wolnoschnący	R5030	Rozcieńczalnik wolnoschnący do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow) (w aerozolu)
	Przyspieszacz	A5035	Przyspieszacz do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat 501)
<b>6. Stosunek mieszania</b>	1 część objętościowo	T0125	Nabłyszczacz bezbarwny do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss)
Aerozol:	1 część objętościowo	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray)
	15% – 30% objętościowo	R....	Rozcieńczalnik do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Reducer) (wybierz z listy powyżej)
	Przykład: 1 : 1 : 1/2 = rozcieńczenie 25%		
	Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji. Przed aplikacją zmieszany materiał należy przefiltrować.		
<b>7. Aplikacja</b>	Lepkość		Zahn nr 2: ≈ 15–17 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 12–14 sek.
	Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego		1,0–1,4 mm (0,040–0,055) — 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
Aplikacja natryskowa:	Nałożyć dwie lub trzy warstwy do grubości pojedynczej mokrej powłoki (wet film thickness, WFT), 50–75 mikronów (2–3 mil). Odczekać 20–60 minut pomiędzy nałożeniem kolejnych warstw, aby zapewnić przyczepność. Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie 30–50 mikronów (1,5–2 mil) w przypadku nakładania dwóch powłok. W przypadku nakładania trzech powłok pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (DFT) na poziomie 50–75 mikronów (2,5–3 mil). Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 300 mikronów (12 mil) WFT lub 100 mikronów (4,5 mil) DFT.		
Przyspieszacz:	Przyspieszacz A5035 ALEXSEAL® do powłoki nawierzchniowej Topcoat 501 ma za zadanie skrócić czas schnięcia powłoki bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear. Na każde zmieszane (katalizowane i rozcieńczone) 2 litry (2 kwarty) powłoki bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear można dodać maksymalnie 1 nakrętkę lub 10 ml (1/3 uncji) przyspieszacza A5035 ALEXSEAL® do powłoki powierzchniowej Topcoat 501. Dodatkowa ilość przyspieszacza może skrócić okres przechowywania i nie jest zalecana.		
<b>8. Okres przechowywania i schnięcie</b>	Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) wilg. wzgl. 40% do maks. 30°C (85°F) wilg. wzgl. 80%		

## Metallic Base Coat / Clear Coat

Temperatura zapewniająca minimalny odstępow 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)	6 godzin	6 godzin	4 godzin	4 godzin	n/d
Żywotność mieszaniny — w przypadku przyspieszacza A5035 ALEXSEAL® do powłoki nawierzchniowej Topcoat 501	3 godzin	3 godzin	2 godzin	2 godzin	4 godzin
Bezpyłowo	90 min	60 min	45 min	30 min	n/d
Schnięcie pozwalające na użycie taśmy — bez przyspieszania	36 godzin	30 godzin	24 godzin	18 godzin	n/d
Wyschnięcie pozwalające na użycie taśmy — w przypadku użycia przyspieszacza do powłoki nawierzchniowej A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501	30 godzin	24 godzin	18 godzin	12 godzin	n/d
Pełne utwardzenie — bez przyspieszacza	21 dni	18 dni	14 dni	10 dni	n/d
Nałożyć na metaliczny podkład Alexseal® Metallic Base Coat powłokę bezbarwną do wykonywania warstwy nawierzchniowej (Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear)	6 godzin	4 godzin	3 godzin	3 godzin	12 godzin
Po zapewnieniu przyczepności nałożyć dodatkowe warstwy powłoki bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear)	90 min	60 min	45 min	30 min	16 godzin
Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną długość czasu podczas aplikacji wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie działanie promieni słonecznych, ilość rozcieńczalnika i grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F).					

<b>9. Opakowania</b>	T0125	Nabłyszczacz bezbarwny do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss)	1 KWARTA i 1 GALON
	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray)	1 KWARTA i 1 GALON
	R....	Rozcieńczalniki do powłok nawierzchniowych ALEXSEAL®	1 KWARTA i 1 GALON
	A5035	Przyspieszacz do powłoki nawierzchniowej (ALEXSEAL® Topcoat 501)	4 uncje

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 6 z 6

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 2011