

- 1. Wstęp** Środek ALEXSEAL® Super Build 302 to grubopowłokowy epoksydowy podkład/masa szpachlowa, która służy od utwardzania gładkiej, łatwej do oszlifowania, wodoodpornej powłoki. Środek ALEXSEAL® Super Build 302 doskonale nadaje się do rozpylania i szybko schnie, co pozwala uzyskać maksymalną wydajność podczas profilowania. Utwardzona powłoka zapewnia wysoki stopień wytrzymałości mechanicznej.
- 2. Zakres aplikacji** Środek ALEXSEAL® Super Build 302 służy do utrwalania masy do profilowania ALEXSEAL® Fairing Compound 202 oraz wyrównywania niedoskonałości pozostałych po wypełnieniu i oszlifowaniu. Można go również użyć jako gładkiej, nieporowatej masy szpachlowej przed nałożeniem środka wierzchniego ALEXSEAL® Finish Primer 442.
- 3. Kolor** Kolor mieszanki: Białawy  
Materiał bazowy: Biały  
Konwerter: Szary
- 4. Wydajność** Części stałe katalizowane bez rozcieńczenia: 60 %.  
*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	Zalecana grubość warstwy suchej (DFT) w µm (mils)
<b>Teoretyczne</b>	2	7,6	81	500 (20)
<b>Praktyczny</b>				
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego	1,2	4,6	50	500 (20)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego HVLP	1,5	5,8	63	500 (20)
Urządzenia bezpowietrzne	2,0	7,6	81	500 (20)
Pędzel/Walek	0,9	3,3	36	500 (20)

- 5. Wstępna obróbka podłoża** Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń. Środek ALEXSEAL® Super Build 302 można nakładać na piaskowane wypełniacze, np. masę do profilowania ALEXSEAL® Fairing Compound 202. Po zakończeniu piaskowania przy użyciu masy do profilowania ALEXSEAL® Fairing Compound 202 ścierniwem o grubości 60–150 przed nałożeniem środka ALEXSEAL® Super Build 302 powierzchnię należy dokładnie oczyścić i wytrzeć z kurzu. Środek ALEXSEAL® Super Build 302 można nakładać w formie grubopowłokowej masy szpachlowej na powłokę żelową i warstwę kompozytową z surowej żywicy. Powłoka żelowa wymaga szlifowania ścierniwem o grubości 80–150. Żywicę z włóknem szklanym należy gruntować ścierniwem o grubości 36–60 i/lub poddawać piaskowaniu. Powierzchnię i spód każdego profilu należy zmatowić i oszlifować tak, by nie pozostały miejsca błyszczące. 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. Środek ALEXSEAL® Super Build 302 należy utwalić środkiem wierzchnim ALEXSEAL® Finish Primer 442, a dopiero potem nałożyć warstwę nawierzchniową.
- 6. Nazwy handlowe**
- |                 |       |  |
|-----------------|-------|--|
| Materiał bazowy | P3002 | Środek ALEXSEAL® (Super Build 302)                 |
| Konwerter       | C3052 | Konwerter do środka (ALEXSEAL® Super Build 302)    |
| Rozcieńczalnik  | R3040 | Grubopowłokowy rozcieńczalnik epoksydowy ALEXSEAL® |
| Przyspieszacz   | A4030 | Przyspieszacz ALEXSEAL® do Super Build 302         |
- 7. Stosunek mieszania**
- |                      |       |  |
|----------------------|-------|--|
| 1 część objętościowo | P3002 | Środek ALEXSEAL® (Super Build 302)                 |
| 1 część objętościowo | C3052 | Konwerter do środka (ALEXSEAL® Super Build 302)    |
| rozcieńczenie        | R3040 | Grubopowłokowy rozcieńczalnik epoksydowy ALEXSEAL® |
| 10 – 25% (obj.)      |       |  |

**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

Przykład: 1 : 1 : 1/2 = rozcieńczenie 25% do konwencjonalnej aplikacji natryskowej  
Przykład: 1 : 1 : 1/4 = rozcieńczenie 12,5% do bezpowietrznej aplikacji natryskowej  
Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji.

## 8. Aplikacja

Lepkość	Zahn nr 2: ≈ 24 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 20 sek.
Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego	2,0 mm (0,079) — 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
Urządzenia bezpowietrzne	Końcówka 0,43 mm/60° (0,017/60°) Ciśnienie wlotowe 3–5 bar (44–70 PSI)

## Aplikacja przez rozpylanie

Nałóż maksymalnie dwie lub trzy warstwy do grubości pojedynczej mokrej powłoki (wet film thickness — WFT) na poziomie 150–300 mikronów (6–12 mil). Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness — DFT) na poziomie 150–300 mikronów (6–12 mil) w przypadku nakładania dwóch powłok oraz na poziomie 225–450 mikronów (9–15 mil) w przypadku nakładania trzech powłok i rozcieńczenia 25%. Minimalna zalecana grubość powłoki przed piaskowaniem wynosi 150 mikronów: (6 mil) DFT. Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 960 mikronów (36 mil) WFT lub 500 mikronów (20 mil) DFT.

## Przyspieszacz

Przyspieszacz A4030 ALEXSEAL® do środka Super Build 302 służy do skrócenia czasu schnięcia środka ALEXSEAL® Super Build 302. Ponadto korzystanie z przyspieszacza A4030 ALEXSEAL® do środka Super Build 302 ogranicza okres przechowywania.

Na każdy 1 galon bazy do środka P3002 ALEXSEAL® Super Build 302 można dodać maksymalnie 1 pintę (16 oz) przyspieszacza do podkładu epoksydowego A4030 ALEXSEAL®. Dodatkowa ilość przyspieszacza może skrócić okres przechowywania i nie jest zalecana. Stosunek mieszania dla A4030 dotyczy ilości bazy używanej w mieszance.

Przykład: 1 P3002: 1 C3052: 3/8 R3040: 1/4 A4030

## 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 2017

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	12 godzin
Okres przechowywania — w przypadku przyspieszacza A4030 ALEXSEAL® do środka Super Build 302	6 godzin	6 godzin	6 godzin	6 godzin	n/d
Pełne utwardzenie	21 dni	18 dni	14 dni	10 dni	n/d
Schnięcie pozwalające na użycie taśmy — bez przyspieszania	30 godzin	24 godzin	18 godzin	12 godzin	n/d
Wyschnięcie pozwalające na użycie taśmy — w przypadku użycia przyspieszacza do środka A4030 ALEXSEAL® Accelerator Super Build 302	24 godzin	18 godzin	12 godzin	10 godzin	n/d
Nakładanie kolejnej warstwy środka ALEXSEAL® Super Build 302	co najmniej 4 godziny	co najmniej 2 godziny	1 godz. minimum	1 godz. minimum	co najmniej 24 godzin
Można położyć warstwę wierzchnią, używając m.in. środka 202, 303, 328, 357, 442 lub 501. Przygotowanie, w tym piaskowanie, jest wymagane po maksymalnym czasie.	co najmniej 12 godziny	co najmniej 12 godziny	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

P3002	Środek ALEXSEAL® (Super Build 302)	1 Gal
C3052	Konwerter do środka (ALEXSEAL® Super Build 302)	1 Gal
R3040	Grubopowłokowy rozcieńczalnik epoksydowy ALEXSEAL®	1 Kwarta i 1 Galon
A4030	Przyspieszacz ALEXSEAL® do środka Super Build 302	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 2017