

1. Введение ALEXSEAL® Fine Filler 303 – шпаклёвка на эпоксидной основе, не содержащая растворителей, застывает без усадки, образуя твёрдое, водостойкое покрытие; является идеальным продуктом для использования между слоями ALEXSEAL® Fairing Compound 202 и ALEXSEAL® Super Build 302 или ALEXSEAL® Finish Primer 442.

ALEXSEAL® Fine Filler 303 быстро застывает и очень хорошо шлифуется.

Застывшая плёнка обеспечивает прекрасные характеристики механической стойкости.

2. Сфера применения ALEXSEAL® Fine Filler 303 используется для устранения недостатков на соответствующим образом подготовленных поверхностях выше и ниже ватерлинии. Если ALEXSEAL® Fine Filler 303 используется ниже ватерлинии, она должна быть герметизирована с помощью ALEXSEAL® Super Build 302, или ALEXSEAL® Finish Primer 442.

3. Цвет Цвет смеси: Песочный  
Основа: Светло-серый  
Отвердитель: Бежевый

4. Покрывная способность Содержание сухого остатка (по объёму): 100%  
Расход ALEXSEAL® Fine Filler 303 будет зависеть от глубины неровностей, которые нужно заполнить.  
*Примечание: значения покрытия указаны для основы и отвердителя.*

	м <sup>2</sup> / литр	м <sup>2</sup> / галлон	Толщина плёнки, μ (mil)
<b>Теоретическое покрытие</b>	1	3,8	50 (2)
<b>Практическое покрытие</b>	1	3,8	50 (2)

5. Предварительная подготовка поверхности Субстрат должен быть чистым, сухим, очищенным от пыли, жира, масел и других загрязнителей.

ALEXSEAL® Fine Filler 303 может наноситься в качестве толстослойного порозаполнителя поверх грунтовок и шпаклёвок ALEXSEAL®, гелькоута и смолы стеклопластикового ламината. Поверхность должна быть отшлифована абразивной бумагой P80 – P150. Стеклопластик должен быть зачищен (P36 – P60), или пескоструен. Вся поверхность и дно всех неровностей стеклопластика должны быть матовыми, шероховатыми, без блестящих точек.

Перед нанесением финишной краски шпаклёвка ALEXSEAL® Fine Filler 303 должна герметизироваться с помощью ALEXSEAL® Super Build 302 и ALEXSEAL® Finish Primer 442.

Оптимальные механические характеристики достигаются путём правильной подготовки поверхности.

6. Названия Основа P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303  
Отвердитель C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter

7. Пропорции смешивания 2 части по объёму P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303  
По весу C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter

**Не добавляйте растворитель в ALEXSEAL® Fine Filler 303!**

8. Нанесение Оборудование для нанесения: кельма, шпатели, правила

Компоненты ALEXSEAL® Fine Filler 303 имеют разные цвета, что помогает контролировать процесс смешивания. После смешивания продукт должен приобрести однородный цвет. Если основа и отвердитель не будут тщательно перемешаны, это может привести к некачественному отверждению одной из порций шпаклёвки. Смешивание можно производить с помощью медленно вращающихся миксеров, или вручную. Не используйте дрель-миксеры. Избегайте образования воздушных пузырей при смешивании.

Материал легко наносится с помощью шпателя или кельмы; следует избегать образования воздушных карманов. Наносите материал на поверхность тонкими слоями, набирая нужную толщину, и только после этого, протягивайте его шпателем. Такая техника поможет избежать образования воздушных карманов.

Для очистки оборудования используйте R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL® Fine Filler 303 должен быть отшлифован с помощью блоков и абразивной бумаги P100 – P150. Шлифовка зерном 150 или мельче поможет предотвратить проявление следов шлифовки через финишные слои системы.

9. Жизнеспособность и высыхание

Оптимальные условия окружающей среды при нанесении: минимум 15°C (60°F) 40% RH до 30°C (85°F) 80% RH

Температура для минимального времени перекрытия	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Максимальное время высыхания
Жизнеспособность, приблизительно	2 часа	90 мин	45 мин	30 мин	Н/П
Высыхание до шлифовки	48 часов	24 часа	18 час	12 час	Н/П
Высыхание на отлип	48 часов	24 часа	18 час	12 час	Н/П
Полное отверждение	9 суток	7 суток	5 суток	3 ½ суток	Н/П

Примечание: данная таблица показывает приблизительное минимальное и максимальное время. Такие факторы, как температура поверхности, прямой и не прямой солнечный свет, толщина плёнки, будут оказывать влияние на характеристики материала, адгезию, время перекрывания, нанесения других продуктов, высыхания. В течение всего времени высыхания минимальная температура должна быть 15°C (60°F). Идеальная температура: 25°C (77°F). При нанесении продукта температура должна быть минимум на 3°C (5,4°F) выше точки росы.

Нанесение ALEXSEAL® Fine Filler 303 поверх себя должно производиться только после высыхания шпаклёвки до шлифуемого состояния. Для обеспечения адгезии между слоями шпаклёвки рекомендуется шлифовка блоками с абразивной бумагой P80 - P120.

Покрытие с помощью 302 и 442 можно производить после высыхания в течение минимального рекомендуемого времени и шлифовки блоком с абразивной бумагой P100 - P150. Финишная шлифовка блоками с абразивной бумагой P150 или мельче, поможет предотвратить проявление следов шлифовки через финишные слои системы.

10. Упаковка

P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303 2 гал  
C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter 1 гал