

# Flattening Additive

## Матирующая добавка для полиуретановых красок

Техническая карта:  
499-50

- 1. Введение** ALEXSEAL Flattening Additive – матирующая паста для ALEXSEAL Premium Topcoat 501. Этот продукт изменяет степень глянца, не влияя на механические характеристики краски. ALEXSEAL Flattening Additive идеально подходит в случаях, когда необходим меньший глянец, чтобы минимизировать блеск, или скрыть недостатки поверхности.
- 2. Сфера применения** ALEXSEAL Flattening Additive может добавляться в любую из красок ALEXSEAL Premium Topcoat. Продукт предназначен для нанесения распылением. Нанесение кистью может привести к получению неравномерно матовой, или полуглянцевой поверхности.
- 3. Цвет** Белёсая паста, приобретает выбранный цвет краски ALEXSEAL Premium Topcoat 501 при смешивании с базой.
- 4. Покрывная способность** Такое же, как у ALEXSEAL® Premium Topcoat 501. За дополнительной информацией обратитесь к техническому паспорту Серии Т (T Series).
- 5. Предварительная подготовка поверхности** Такое же, как у ALEXSEAL Premium Topcoat 501. За дополнительной информацией обратитесь к техническому паспорту Серии Т (T Series).
- 6. Названия** ALEXSEAL Flattening Additive
- 7. Пропорции смешивания** ALEXSEAL Flattening Additive изменяет степень глянца. Для получения оптимальных результатов, рекомендуется произвести предварительное пробное нанесение на небольшой поверхности. Тщательно смешайте ALEXSEAL Premium Topcoat ALEXSEAL Flattening Additive, пока не получите однородную смесь. Добавьте соответствующее количество отвердителя ALEXSEAL Topcoat Converter и тщательно перемешайте. Добавьте соответствующий растворитель ALEXSEAL Topcoat Reducer и тщательно перемешайте. Перед нанесением пропустите краску через несколько фильтров для краски, максимум 50-100 микрон (3-5 mils, сетка 170 – 325).

**Матовый финиш**  
Распыление:

1 часть по объёму	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (цветная основа)
1 часть по объёму	A5023	ALEXSEAL Flattening Additive
1 часть по объёму	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
½ части по объёму 16% (по объёму)	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (выбрать из списка)

Пример: 1 : 1 : 1 : ½ = 16% растворителя

**Яичная скорлупа**  
Распыление:

1 часть по объёму	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (цветная основа)
¾ части по объёму	A5023	ALEXSEAL Flattening Additive
1 часть по объёму	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
½ части по объёму 18% (по объёму)	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (выбрать из списка)

Пример: 1 : ¾ : 1 : ½ = 18% растворителя

**Полуглянцевый финиш**  
Распыление:

1 часть по объёму	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (цветная основа)
½ части по объёму	A5023	ALEXSEAL Flattening Additive
1 часть по объёму	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
½ части по объёму 20% (по объёму)	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (выбрать из списка)

Пример: 1 : ½ : 1 : ½ = 20% растворителя

**Примечания:** При использовании гранул Non-Skid, добавляйте их после фильтрации краски.

Матирующая паста может добавляться в ALEXSEAL Premium Topcoat Clear, но в некоторых случаях могут образовываться облака. Должны производиться пробные нанесения, чтобы определить, оправдывают ли результаты ожидания.

**Только для профессионального использования**

**Стр. 1 из 3**

Информация, приведенная в этой технической карте, базируется на нашем уровне научных исследований. В связи с большим разнообразием методов обработки и возможностей применения, возможно, могут потребоваться поправки пользователей, стремящихся достичь определенной цели.

Редакция 2018

# Flattening Additive

## Матирующая добавка для полиуретановых красок

Техническая карта:  
499-50

Нанесение и смешивание, включая добавление растворителя, ускорителя, толщина плёнки, техника нанесения, условия окружающей среды, могут влиять на итоговое качество поверхности и уровень глянца. При многократном нанесении на том же проекте, рекомендуется соблюдать постоянство.

Матовую поверхность может быть сложнее отмыть, чем глянцевую.

Смешанные материалы должны быть отфильтрованы перед нанесением.

### 8. Нанесение

Вязкость	Zahn #2: ≈ 15-18 сек. DIN 4 cup 4 мм: ≈ 12-16 сек.
Размер форсунки (пистолет с верхним бачком)	1,0 – 1,4 мм (0,040 – 0,050) конвенциональное распыление и HVLP
Размер форсунки (пистолет с нижним бачком)	1.6мм (0,60) - конвенциональное распыление и HVLP
Размер форсунки (нагнетатель краски)	1,0-1,3 мм (0,040–0,050) – конвенциональное распыление и HVLP
Давление подаваемого на форсунку воздуха	3,0-5,0 бар (42-70 PSI) - конвенциональное распыление и HVLP
Давление подаваемого воздуха	0,7-1,5 бар (10-20PSI) - конвенциональное распыление и HVLP
Оборудование Airmix	0.18 – 0.28 мм (0,007-0,011) Давление на входе 3,0 – 5,0 бар (42 – 70 PSI)

Нанесение распылением:: Нанесите 2 - 3 перекрёстных слоя толщиной влажной плёнки (WFT) 50-75 микрон (2-3 мила) каждый. Выждите 20-60 минут между нанесением слоёв. Таким образом, Вы получите сухую плёнку толщиной 50-75 микрон (2 - 3 мила) при нанесении покрытия в 2 слоя. При нанесении покрытия в 3 слоя, Вы получите 75 - 112 микрон (3 – 4,5 мила) сухой плёнки. Максимальная рекомендуемая толщина плёнки при нанесении распылением в три слоя: 225 микрон (9 мил) влажной плёнки, или 112 микрон (4,5 мила) – сухой.

Ускоритель: A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator применяется для уменьшения времени высыхания ALEXSEAL Premium Topcoat 501. На каждые 2 кварты (2 литра) смешанного ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (с катализатором и растворителем), может добавляться максимум 1 крышечка или мл (1/3 унции) A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator. Дополнительное количество ускорителя значительно сокращает жизнеспособность и не рекомендуется.

При использовании ALEXSEAL Flattening Additive, рекомендуется наносить каждый слой крест-накрест, или внахлёт, или менять направление для каждого слоя, или прохода. Равномерное нанесение плёнки важно для достижения однородной поверхности.

Нанесение кистью: Трение, возникающее при нанесении кистью, или валиком, может привести к получению неравномерного покрытия, особенно на больших поверхностях. В большинстве случаев, рекомендуется наносить краску распылением, а не кистью.

Только для профессионального использования

Стр. 2 из 3

Информация, приведенная в этой технической карте, базируется на нашем уровне научных исследований. В связи с большим разнообразием методов обработки и возможностей применения, возможно, могут потребоваться поправки пользователей, стремящихся достичь определенной цели. Редакция 2018

# Flattening Additive

## Матирующая добавка для полиуретановых красок

Техническая карта:  
499-50

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
Жизнеспособность – прикл.	8 час	8 час	6 час	4 час	Н/П
Жизнеспособность – с A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 час	4 час	3 час	2 час	4 час
От пыли	90 мин	60 мин	45 мин	30 мин	Н/П
На отлип – без ускорителя	36 час	30 час	24 час	18 час	Н/П
На отлип - с A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	30 час	24 час	18 час	12 час	Н/П
Полное высыхание – без ускорителя	21 день	18 день	14 день	10 день	Н/П
Нанесение последующих слоёв ALEXSEAL Premium Topcoat 501 после выдержки	90 мин	60 мин	45 мин	30 мин	16 час
Нанесение других продуктов. Требуется подготовка поверхности, включая шлифовку.	24 час	24 час	18 час	12 час	Н/П

Примечание: данная таблица показывает приблизительное минимальное и максимальное время. Такие факторы, как температура поверхности, поток воздуха, прямой и непрямой солнечный свет, количество и тип растворителя, толщина плёнки, будут оказывать влияние на характеристики материала, адгезию, время перекрытия, 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.

### 10. Упаковка

A5023 ALEXSEAL Flattening Additive

1 кварт и 1 гал

Только для профессионального использования

Стр. 3 из 3

Информация, приведенная в этой технической карте, базируется на нашем уровне научных исследований. В связи с большим разнообразием методов обработки и возможностей применения, возможно, могут потребоваться поправки пользователей, стремящихся достичь определенной цели. Редакция 2018