

1. Введение

Краска ALEXSEAL® Metallic Base Coat было специально разработана, чтобы противостоять агрессивной морской среде в рамках системы основа/прозрачный слой, состоящей из двухкомпонентного слоя основы, обеспечивающего превосходную адгезию между слоями, а также снижает вероятность появления пятен и неравномерного нанесения покрытия. Кроме того, используется двухкомпонентное полиуретановое покрытие на основе алифатических полиэфиров, в качестве финишного прозрачного покрытия. Оно придаёт системе ALEXSEAL Metallic непревзойдённую абразивную стойкость и предотвращает обесцвечивание основы.

2. Сфера применения

ALEXSEAL® Metallic Base Coat является частью системы основа/прозрачный слой в сочетании с ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, T0125 Clear Gloss для нанесения краски металлик. Может применяться на внутренних и наружных поверхностях на участках яхты, не погруженных постоянно в воду.

3. Цвет

ALEXSEAL® Metallic Base Coat поставляется в стандартных цветах производителя, а также в индивидуальных цветах под заказ. Номера цветов можно найти в каталогах цветов или прайс-листе.

4. Покрывная способность

Содержание сухого остатка без добавления растворителя 30-45% (в зависимости от цвета)
Укрывистость ALEXSEAL® Metallic Base Coat при нанесении 2 слоёв крест-накрест, либо при нанесении в течение одного этапа нанесения.

Примечание: значения покрытия указаны для основы и отвердителя. Растворитель добавляется в процентном соотношении к общему количеству основы и отвердителя

	м ² / литр	м ² / галлон	Рекомендованная толщина сухой плёнки (DFT), μ (mil)
Теоретическое покрытие	10,5	40	25 (1)
Практическое			
Традиционное распыление с исп. Воздуха детали и надстройка/много этапов	2,45	9,29	25 (1)
Традиционное распыление с исп. Воздуха ровная панель или корпус в один этап	4,41	16,72	25 (1)

Данные о покрытии ALEXSEAL® T0125 Clear Coat можно найти в техническом паспорте ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Coat

5. Предварительная подготовка поверхности

Субстрат должен быть чистым, сухим, очищенным от пыли, жира, масел и других загрязнителей. Для достижения оптимального результата и адгезии рекомендуется нанести ALEXSEAL® Finish Primer 442. Поверхность последнего слоя ALEXSEAL® Finish Primer 442 должна быть гладкой, отшлифованной абразивной бумагой зернистостью 320-400.

6. Названия

Основа	M.....	ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Base Color)
Отвердитель для распыления	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Растворитель средний	R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium (Spray)

7. Пропорции смешивания Распыление сжатым воздухом:

5 частей по объёму	M.....	ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Base Color)
1 часть по объёму	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
50 % растворение (по объёму)	R.....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (см выше)

Например: 5:1: 3 = 50 % растворителя

Первое нанесение Clear Coat:

1 части по объёму	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Base Color)
1 часть по объёму	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Brush
15-30 % растворение (по объёму)	R....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush

Например: 1:1:от 3/10 = от 15% растворителя.

Необходимое количество растворителя может варьироваться в зависимости от условий при нанесении.

Рекомендуется последующая сухая (P400-500) или влажная (P500-600) шлифовка

Второе нанесение Clear Coat

Рекомендуется достигнуть максимального DOI (различение отражения) и глянца. Смесь такая же, как и при первом нанесении прозрачного слоя

8. Нанесение	Вязкость	Zahn #2: ≈ 22-28 сек. DIN 4 cup 4 мм: ≈ 14-18 сек.
	Размер форсунки (пистолет с верхним бачком)	1,2 – 1,4 мм (0,042 – 0,055)
	Размер форсунки (подача материала под давлением)	1.0 – 1.3 мм (0,040 – 0.051)
	Давление подаваемого воздуха	3,0 - 5,0 бар (42-70 PSI)
	Давление в головке краскопульта	0,7 - 1,5 бар (10-20 PSI)

ALEXSEAL® Metallic Base Coat является частью системы основа/прозрачный слой. Система должна наноситься в два этапа.

Нанесение распылением: Нанесите 2-3 слоя крест-накрест, толщиной влажной плёнки (WFT) 25-50 микрон (1-2 мила) каждый. Выждите от 30 минут до 4 часов между пересекающимися слоями. Таким образом, при нанесении покрытия в 2 слоя, Вы получите сухую плёнку толщиной 20-40 микрон (1-2 мила). При нанесении трёх перекрещивающихся слоёв, Вы получите приблизительно 50 микрон (2 мила) сухой плёнки. Максимальная рекомендуемая толщина плёнки при нанесении распылением в три слоя: 150 микрон влажной плёнки, или 50 микрон – сухой.

1-й этап. Нанесите ALEXSEAL® Metallic Base Coat с помощью краскопульта, используя технику нанесения крест-накрест. Потребуется минимум 2 перекрёстных слоя на 50% растворённого продукта средней влажности, чтобы полностью укрыть субстрат. В зависимости от размеров субстрата, его цвета, цвета наносимой краски, может потребоваться большее количество слоёв на 50% растворённой краски. Время выхода воздуха и растворителей между слоями – минимум 30 минут при 30°C. При прохладной температуре или более высокой влажности могут потребоваться бóльшие интервалы – до 4 часов (см. таблицу ниже) – между нанесением отдельных слоёв.

2-й этап После высыхания слоя основы в течение минимум 2 часов при 30°C, или дольше - если температура ниже 30°C (см. таблицу ниже) – до 12 часов при 25°C, нанесите 2-3 слоя ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, чтобы укрыть слой основы.

3-й этап Для достижение более высокого уровня глянца и более износостойкого покрытия, может потребоваться повторное нанесение ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Coat. В зависимости от температуры и влажности, спустя минимум 12 часов (оптимально – 4 дня), после нанесения первого прозрачного слоя, чтобы не повредить слой основы металллик, можно аккуратно шлифовать его сухой (№400-500), или влажной (№500-600) абразивной бумагой. Между вторым и третьим этапами может добавляться графика. Примечание: очень важно не шлифовать сквозь прозрачный слой при шлифовке – это может повредить, или изменить цвет металллика.

Примечание: очень важно не шлифовать сквозь прозрачный слой при шлифовке – это может повредить, или изменить цвет металллика.

Информацию о нанесении ALEXSEAL® Premium Topcoat можно найти в тех. паспорте ALEXSEAL® Premium Topcoat Clear

9. Жизнеспособность и высыхание	Оптимальные условия окружающей среды при нанесении: минимум 15°C (60°F) 40% RH до 30°C (85°F) 80% RH
---------------------------------	--

Metallic Base Coat/Clear coat

Техническая карта
M Series – T0125

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 – прикл.	12 час	10 час	8 час	6 час	Н/П
Нанесение последующих слоёв ALEXSEAL® Metallic Base Coat	45 мин	30 мин	30 мин	30 мин	4 часа
Нанесение ALEXSEAL® Premium Topcoat T0125 Clear	3 часа	2.5 часа	2 часа	2 часа	12 часов
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 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.					
Если максимальное время перекрытия превышено, основа или прозрачный слой должны быть отшлифованы абразивной бумагой P400 перед повторным нанесением					
Использование ускорителей реакции при нанесении основы не рекомендовано. При использовании его с прозрачным слоем, учитывайте, что это уменьшит интервал между нанесением слоёв (см. тех. карту ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear)					

10. Упаковка	M.....	ALEXSEAL® Metallic Base Coat	1 гал
	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 кварт и 1 гал
	R.....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium	1 кварт и 1 гал