

1. Введение

Краска ALEXSEAL Metallic Base Coat/Clear Coat серии М, была специально разработана на базе двухэтапной системы, позволяющей наносить базовый слой Metallic равномерно на большие поверхности. После высыхания основного слоя наносится прозрачный слой ALEXSEAL Premium Topcoat Clear, обеспечивающий герметизацию и защиту, чтобы противостоять агрессивной морской среде.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear представляет собой двухкомпонентный полиуретановый состав, предназначенный для нанесения прозрачного слоя поверх ALEXSEAL Metallic Base Coat. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear придает поверхности исключительный блеск, производя потрясающее впечатление. Этот продукт был разработан, в частности, для покраски яхт. Кроме того, данный продукт является очень стойким к воздействию ультрафиолетовых лучей, соленой воды, моторного топлива и абразивных веществ.

Процедура покрытия должна выполняться в 3 этапа. Нанесение продукта осуществляется только методом распыления.

Этап 1. Нанесите ALEXSEAL Metallic Base Coat методом перекрестного распыления.

Для обеспечения полного покрытия обычно требуется нанести не менее двух перекрестных слоев средней толщины.

Этап 2. После высыхания основного слоя (Base Coat), что занимает как минимум 3 часа при температуре 30°C (85°F) и более длительное время при более низких температурах (см. таблицу ниже), нанесите 3 слоя ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear для герметизации основного слоя.

Время нанесения верхнего покрытия зависит от температуры и влажности. Для получения дополнительной информации см. диаграмму ниже.

Примечание. Удалите ленту, которая была покрыта Clear Coat, как можно скорее, например, через 2 часа.

Этап 3. Для достижения более высокого уровня блеска и долговечности рекомендуется повторно наложить 2 слоя ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear (толщина сухой пленки 50–75 мкм). После просушки первого слоя прозрачного покрытия, для чего требуется 4 дня, аккуратно выполните шлифовку сухой наждачной бумагой с зернистостью 320–400 ед. или влажной наждачной бумагой с зернистостью 500–600 ед.

Графика может быть добавлена между этапами 2 и 3.

Примечание. Очень важно не шлифовать сквозь прозрачный слой до слоя Metallic, так как это может повредить, последний или изменить его цвет.

- 2. Область применения** Краска ALEXSEAL Metallic Base Coat/Clear Coat серии М может применяться на внутренних и наружных поверхностях яхты, НЕ погруженных постоянно в воду.
- 3. Цвет** ALEXSEAL Metallic Base Coat поставляется в стандартных цветах производителя, а также в индивидуальных цветах по заказу клиентов. Номера цветов можно найти в каталоге цветов или в прайс-листе.
- 4.1. Покрытие Metallic** Содержание сухого остатка без добавления растворителя: 25–40% (в зависимости от цвета)

Примечание. Значения покрытия для ALEXSEAL Metallic Base Coat указаны для основы и отвердителя. Растворитель добавляется в процентном соотношении к общему количеству основы и отвердителя.

Только для профессионального использования

Стр. 1 из 5

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 04/2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Техническая карта:
Серия M / T0125

Покрытие для Metallic Base Coat	м ² / литр	м ² / галлон	кв. фут/ галлон	Толщина сухой пленки в мкм (милах)
Теоретически	10,5	40	428	25 (1)
Практически				
Обычное оборудование воздушного распыления для деталей и надстроек / несколько этапов	2,45	9,29	100	25 (1)
Обычное оборудование воздушного распыления для плоских панелей или бортов / один этап	4,41	16,72	180	25 (1)

4.2. Прозрачное покрытие

Примечание. Значения покрытия для ALEXSEAL Premium Topcoat Clear указаны для основы и отвердителя при двух наложениях (первое наложение в 3 слоя, а второе в 2 слоя). Растворитель добавляется в процентном соотношении к общему количеству основы и отвердителя.

Покрытие для ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear	м ² / литр	м ² / галлон	кв. фут/ галлон	Толщина сухой пленки в мкм (милах)
Теоретически	6	22,7	244	75 (3)
Практически				
Обычное оборудование для воздушного распыления	2,4	9,29	100	75 (3)
Краскопульт низкого давления	3	11,6	125	75 (3)

5. Предварительная обработка субстрата

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 гладко отшлифована сухой наждачной бумагой с зернистостью 280–320 ед. или влажной наждачной бумагой с зернистостью 500–600 ед. Для выполнения подготовительных работ свяжитесь со своим торговым представителем. Целостность старого покрытия может повлиять на решение использовать ALEXSEAL Finish Primer 442.

6. Торговые марки Metallic:

Основной материал	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (основной цвет)
Отвердитель	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Растворитель быстрого действия	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Растворитель среднего действия	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

Прозрачное покрытие:

Основной материал	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Отвердитель для распыления	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Растворитель быстрого действия	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Растворитель среднего действия	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
Растворитель медленного действия	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow
Ускоритель	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

Только для профессионального использования

Стр. 2 из 5

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 04/2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Техническая карта:
Серия M / T0125

7. Пропорции смешивания Metallic: 5 частей по объему M.... ALEXSEAL Metallic Base Coat (основной цвет)
1 часть по объему C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 части или 50% по объему ALEXSEAL Topcoat Reducer (см. выше)
Пример. 5: 1: 3 = 50% растворителя

Прозрачное покрытие: 1 часть по объему T0125 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
1 часть по объему C5051 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
15–25% по объему R.... ALEXSEAL Topcoat Reducer (см. выше)
Пример. 1: 1: 1/2 = 25% растворителя

Необходимое количество растворителя может варьироваться в зависимости от условий окружающей среды при нанесении.
Между процедурами нанесения прозрачного покрытия рекомендуется выполнять шлифовку сухой наждачной бумагой с зернистостью 320–400 ед. или влажной наждачной бумагой с зернистостью 500–600 ед.

Второе нанесение прозрачного покрытия: Рекомендуется для достижения максимального коэффициента отражения (DOI) и блеска: Смесь такая же, как и при первом нанесении прозрачного слоя.

Ускоритель применим только для прозрачного слоя. Не используйте ускоритель для Metallic Base Coat.

Ускоритель может использоваться только с T0125 Clear: Ускоритель A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator используется для снижения времени высыхания ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. В каждую смесь ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear (с катализатором и растворителем) объемом 2 кварты (2 литра) можно добавить не более 10 мл (1/3 унции) ускорителя A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator. Больше количество ускорителя не рекомендуется использовать, так как это приводит снижению долговечности, адгезии и блеска.

8. Нанесение

Вязкость	Zahn № 2: ≈ 15–17 сек., чашка 4 мм DIN 4: ≈ 14–18 сек.
Размер форсунки (подача материала под действием силы тяжести)	1,2–1,4 мм (0,047–0,055 дюйма)
Размер форсунки (подача материала под давлением из бачка)	1,0–1,2 мм (0,039–0,047 дюйма)
Давление распыления	3,0–5,0 бар (42–70 фунтов на кв. дюйм) Примечание. Давление 4 бара (50 фунтов на кв. дюйм) является оптимальным
Давление в бачке	0,7–1,2 бара (10–15 фунтов на кв. дюйм)

Нанесение путем распыления

Этап 1. Нанесите 2 слоя ALEXSEAL Metallic Base Coat крест-накрест с толщиной влажной пленки (WFT) 25–50 мкм (1–2 мила) каждый. Выждите от 30 мин. до 4 часов между нанесением пересекающихся слоев. Таким образом, при нанесении покрытия в 2 слоя вы получите сухую пленку толщиной 20–40 мкм (1–2 мила). Максимальная рекомендуемая толщина слоя при нанесении распылением в три слоя: 150 мкм для влажной пленки или 50 мкм для сухой.

Этап 2. После высыхания основного покрытия Metallic Base Coat в течение как минимум 2 часов при температуре 30°C (85°F) или более длительного периода, если температура ниже 30°C (см. таблицу ниже, где максимальный период составляет 12 часов при температуре 25°C, нанесите 2–3 слоя ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear, чтобы покрыть Metallic Base Coat. Время нанесения верхнего покрытия зависит от температуры и влажности. Для получения дополнительной информации см. таблицу ниже. Примечание. Удалите ленту, которая была покрыта Clear Coat, как можно скорее, например, через 2 часа.

Только для профессионального использования

Стр. 3 из 5

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 04/2018

Этап 3. Для достижения более высокого уровня блеска и долговечности желательно нанести еще 2 слоя ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear (толщина сухой пленки 50–75 мкм). Спустя как минимум 24 часов (конкретный срок зависит от температуры и влажности, а оптимальный составляет 4 дня) можно выполнить шлифовку сухой наждачной бумагой с зернистостью 320–400 ед. или влажной наждачной бумагой с зернистостью 500–600 ед., соблюдая при этом осторожность, чтобы не повредить основной слой Metallic. Графика может быть добавлена между этапами 2 и 3. Примечание. Очень важно не шлифовать сквозь прозрачный слой до слоя Metallic, так как это может повредить последний или изменить его цвет.

9.1. Покрытие Metallic

Жизнеспособность и высыхание

Оптимальные условия окружающей среды при нанесении: от 15°C (60°F) при отн. влажности 40% до 30°C (85°F) при отн. влажности 80%

Температура для минимального времени высыхания	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Макс. время
Приблизительное время жизнеспособности для Metallic Base Coat	12 ч.	10 ч.	8 ч.	6 ч.	Н/П
Нанесение последующих слоев Metallic Base Coat поверх основного слоя Metallic Base Coat после просушки.	45 мин.	30 мин.	30 мин.	30 мин.	4 ч.
Нанесение ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear поверх основного слоя Metallic Base Coat	6 ч.	4 ч.	3 ч.	3 ч.	Н/П
отн. влажность 20%	макс. 24 часа	макс. 24 часа	макс. 12 часа	макс. 6 часа	Н/П
отн. влажность 50%	6 ч.	4 ч.	3 ч.	3 ч.	Н/П
макс. 24 часа	макс. 24 часа	макс. 12 часа	макс. 12 часа	макс. 6 часа	Н/П
отн. влажность 80%	6 ч.	4 ч.	3 ч.	3 ч.	Н/П
макс. 24 часа	макс. 24 часа	макс. 12 часа	макс. 6 часа	макс. 6 часа	Н/П
Примечание. Для тропического климата (> 30°C (85°F) или 25°C (77°F) при отн. влажности > 50%) максимальное время нанесения верхнего покрытия поверх основного слоя Metallic снижается до 6 часов.					
Примечание. В вышеприведенной таблице указаны приблизительные значения минимального и максимального времени. Такие факторы, как температура поверхности, поток воздуха, прямой и непрямой солнечный свет, количество и тип растворителя, толщина пленки, будут оказывать влияние на фактическое время нанесения покрытия. В течение всего времени высыхания температура должна быть не ниже 15°C (60°F). Идеальная температура: 25°C (77°F). При нанесении продукта температура должна быть как минимум на 3°C (5,4°F) выше точки росы.					
Не используйте ускорители процесса при нанесении основного слоя Base Coat System. Ускоритель Alexseal A5035 может использоваться с T0125 Clear.					

Только для профессионального использования

Стр. 4 из 5

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 04/2018

9.2. Прозрачное покрытие

Жизнеспособность и высыхание

Оптимальные условия окружающей среды при нанесении: от 15°C (60°F) при отн. влажности 40% до 30°C (85°F) при отн. влажности 80%

Температура для минимального времени нанесения второго слоя	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Макс. время просушки
Приблизительное время жизнеспособности для прозрачного покрытия (Clear Coat).	6 ч.	6 ч.	4 ч.	4 ч.	Н/П
Время жизнеспособности для прозрачного покрытия с ускорителем A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	3 ч.	3 ч.	2 ч.	2 ч.	4 ч.
Прозрачное покрытие без пыли	90 мин.	60 мин.	45 мин.	30 мин.	Н/П
Прозрачное покрытие сухой лентой без ускорителя	36 ч.	30 ч.	24 ч.	18 ч.	Н/П
Прозрачное покрытие сухой лентой с ускорителем A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	30 ч.	24 ч.	18 ч.	12 ч.	Н/П
Полностью выдержанное прозрачное покрытие без ускорителя	21 дней	18 дней	14 дней	10 дней	Н/П
Нанесите следующий слой ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear после готовности предыдущего слоя	90 мин.	60 мин.	45 мин.	30 мин.	16 ч.
Примечание. В вышеприведенной таблице указаны приблизительные значения минимального и максимального времени. Такие факторы, как температура поверхности, поток воздуха, прямой и непрямой солнечный свет, количество и тип растворителя, толщина пленки, оказывают влияние на фактическое время нанесения покрытия. В течение всего времени высыхания температура должна быть не ниже 15°C (60°F). Идеальная температура: 25°C (77°F).					

10. Упаковка	ALEXSEAL C5051 R....	Metallic Base Coat, серия М (основной цвет) ALEXSEAL Topcoat Converter Spray Растворители быстрого и среднего действия ALEXSEAL Topcoat	1 кварта и 1 галлон 1 кварта и 1 галлон 1 кварта и 1 галлон
	T0125 C5051 R.... A5035	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss ALEXSEAL Topcoat Converter Spray Растворители ALEXSEAL Topcoat ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	1 кварта и 1 галлон 1 кварта и 1 галлон 1 кварта и 1 галлон 4 унции

Только для профессионального использования

Стр. 5 из 5

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 04/2018