

Flattening Additive

Poliüretan sonkatlar için

Teknik Veriler Sayfası :
499-50 / **A5023**

- 1. Giriş** ALEXSEAL® Flattening Additive, bir matlaştırma pastası olarak ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 'e uygulanır. Bu ürün, sonkatın mekanik özelliklerini zayıflatmadan parlaklığın düzeyini değiştirir. ALEXSEAL® Flattening Additive, yansımanın ve yüzey hatalarının en aza indirilmesi için daha düşük bir parlaklık düzeyi istendiği yerlerde ideal olarak kullanılır.
- 2. Uygulamanın kapsamı** ALEXSEAL® Flattening Additive, herhangi bir ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 ana rengine eklenebilir. Bu ürün, tabanca ile uygulamak için geliştirilmiştir. Fırça ile uygulama, düzgün olmayan veya yarı parlak bir yüzey ile sonuçlanabilir.
- 3. Renk** Karıştırıldığı zaman Premium 501 Topcoat 'un seçilmiş olan ana rengine dönüşen Kırık Beyaz renkli pasta
- 4. Kaplanan alan** ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 'inkinin aynıdır ; ayrıntılar için T Serisi Teknik Veriler Sayfasına bakınız.
- 5. Boyanacak malzeme için ön işlem** ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 'inkinin aynıdır ; ayrıntılar için T Serisi Teknik Veriler Sayfasına bakınız.
- 6. Ticari isim** ALEXSEAL® Flattening Additive
- 7. Karışım oranı** ALEXSEAL® Flattening Additive parlaklığın düzeyini değiştirir. En iyi sonuçların elde edilmesi için küçük bir alanda önceden bir uygulama denemesinin yapılması önerilmektedir. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 ile ALEXSEAL® Flattening Additive, homojen bir karışım elde edilinceye kadar tam olarak karıştırılır. Uygun miktarda ALEXSEAL® Topcoat Converter eklenir ve karışım iyice karıştırılır. Uygun ALEXSEAL® Topcoat Reducer eklenir ve karışım tam olarak karıştırılır. Uygulamadan önce karışım en fazla 50 ila 100 mikronluk boya filtrelerinden geçirilerek elenir.
- | | | | |
|---|--------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|
| Küt Mat boya-
Tabanca ile | Hacimce 1 kısım | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 | (Ana Renk - çizelgeye bakınız) |
| | Hacimce 1 kısım | A5023 | ALEXSEAL® Flattening Additive |
| | Hacimce 1 kısım | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray |
| | Hacimce 1/2 kısım hacimca % 16 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer | (hızı seçilir) |
| Örnek : 1 : 1 : 1 : 1/2 = % 16 inceltme | | | |
| Yarı Mat boya-
Tabanca ile | Hacimce 1 kısım | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 | (Ana Renk - çizelgeye bakınız) |
| | Hacimce 3/4 kısım | A5023 | ALEXSEAL® Flattening Additive |
| | Hacimce 1 kısım | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray |
| | Hacimce 1/2 kısım hacimca % 10 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer | (hızı seçilir) |
| Örnek : 1 : 3/4 : 1 : 1/2 = %10 inceltme | | | |
| Yarı parlak boya -
Tabanca ile | Hacimce 1 kısım | ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 | (Ana Renk - çizelgeye bakınız) |
| | Hacimce 1/2 kısım | A5023 | ALEXSEAL® Flattening Additive |
| | Hacimce 1 kısım | C5051 | ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray |
| | Hacimce 1/2 kısım hacimca % 20 | ALEXSEAL® Topcoat Reducer | (hızı seçilir) |
| Örnek : 1 : 1/2 : 1 : 1/2 = % 20 inceltme | | | |
- Açıklamalar :** Kaydırmayan Non Skid boya kullanıldığında, Non Skid boya elekten geçirildikten sonra eklenir. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear 'in içinde ALEXSEAL® Flattening Additive kullanılabilir, ancak bazı uygulamalar sırasında gölgelenme olabilir. Sonuçların beklentileri karşıladığının belirlenmesi için denemeler yapılmalıdır. Tineri ve hızlandırıcıyı kapsayan uygulama biçimi ve karıştırma oranı, film kalınlığının miktarı, uygulama tekniği ve çevre koşulları yüzeyin son durumunu ve parlaklığın düzeyini etkileyebilirler. Aynı proje ile ilgili olarak birçok uygulama yapıldığında hep aynı olan bir proses önerilmektedir. Mat boyaların yüzeyinin temizlenmesi parlak boyaların temizlenmesine göre daha zor olabilir. Karışım, uygulamaya başlamadan önce süzülmelidir.

Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır

Sayfa 1 / 2

Bu veriler sayfasında bulunan bilgiler araştırma ve geliştirmemizin düzeyine dayanmaktadır. Çeşitli işlem yapma ve uygulama olasılıklarından dolayı amaçlanan hedeflere bağlı olarak kullanıcı tarafından bu verilerde değişiklik yapılması gereklidir. değişiklik Nisan 2017

Flattening Additive

Poliüretan sonkatlar için

Teknik Veriler Sayfası :
499-50 / **A5023**

8. Uygulama

Viskozite (DIN 4 CUP)	yaklaşık 12 ila 16 san. , Zahn#2: 15-18 san.
Sıvı Memesi Çapı (üstten depo)	1.0 ila 1.4 mm(0,040-0,050) Klasik tabanca&HVLP
Sıvı Memesi Çapı (alttan depo)	1.6 mm(0,060) Klasik tabanca&HVLP
Basınçlı Kazan Sıvı Memesi Çapı	1.0 ila 1.3 mm(0,040-0,050) Klasik tabanca&HVLP
Püskürtme Basıncı	3.0 ila 5.0 bar Klasik tabanca&HVLP
Kazan Basıncı	0.7 ila 1.5 bar (0,07-0,011) Klasik tabanca&HVLP
Hava karışım cihazı	0,18 ila 028 mm (0,007-0,011) İç basınç 3,0 -5,0 bar

Tabanca ile uygulama : Her katta 50 - 75 mikronluk bir yaş film kalınlığı ile enine-dikine 2 ila 3 kat uygulanır. Katlar arasında 20 - 60 dakika solvent çıkarma süresi kadar beklenir. Bu şekilde, 2 katlık bir uygulamada 50 - 75 mikronluk bir kuru film kalınlığı sağlanacaktır. 3 katlık bir uygulamada 75 - 112 mikronluk bir kuru film kalınlığı elde edilecektir. Bir tabanca uygulaması sırasında önerilen maksimum film kalınlığı, 3 katta toplam 225 mikron yaş film kalınlığı veya 112 mikron kuru film kalınlığıdır.

Hızlandırıcı : ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 'in kuruma süresinin kısaltılması için A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator kullanılır. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 'in karıştırılmış (reaksiyona girmiş ve inceltilmiş) her 2 quartına (1.89 litre), en çok 1 kapak veya 10 ml A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator eklenebilir. Hızlandırıcının ek miktarları karışımın kullanılma süresini kısaltır, ve önerilmemektedir. ALEXSEAL® Flattening Additive kullanıldığında tabancanın her katta enine-dikine biçimde uygulanması veya her katta veya pasoda püskürtmenin yönünün değiştirilmesi önerilmektedir. Eşdüze bir yüzeyin elde edilmesi için boya filminin düzgün olarak uygulanması önemlidir.

Fırça/Rulo ile uygulama : Fırça veya rulo ile oluşan sürtünme, özellikle geniş yüzeylerde düzgün olmayan bir boyaya yol açabilir. Birçok durumda, fırça ile uygulama yerine tabanca kullanılması önerilmektedir.

9. Karışımın kullanılabilirlik süresi ve kuruma

Tavsiye edilen uygulama koşulları: min.sıcaklık 15°C , %40 bağıl nem – maks.sıcaklık 30°C %80 bağıl nem.

Minimum sürede sıcaklık	15°C	20°C	25°C	30°C	Maks. süre
Karışımın kullanılabilirlik süresi - yaklaşık	8 saat	8 saat	6 saat	4 saat	8 saat
Karışımın ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator ile kullanılabilirlik süresi	4 saat	4 saat	3 saat	2 saat	4 saat
Toz kuruma	90 dak.	60 dak.	45 dak.	30 dak.	YOK
Hızlandırıcısız ilk kuruma	36 saat	30 saat	24 saat	18 saat	YOK
ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator ile ilk kuruma	30 saat	24 saat	18 saat	12 saat	YOK
Hızlandırıcısız tam kurlenme	21 gün	18 gün	14 gün	10 gün	YOK
Yapışma sağlandıktan sonra üzerine ALEXSEAL® Topcoat 501 'in diğer katını uygulama	90 dak.	60 dak.	45 dak.	30 dak.	24 saat
Üzerine diğer ürünleri uygulama. Zımparalamayı içeren hazırlık gereklidir	24 saat	24 saat	18 saat	12 saat	YOK

Açıklama : Yukarıdaki çizelge yaklaşık minimum ve maksimum süreleri göstermektedir. Yüzey sıcaklığı, hava akımı, doğrudan veya dolaylı güneş ışığı, tinerin miktarı, ve film kalınlığı uygulama sırasında buradaki süreleri etkileyecektir. Kuruma aşamasında minimum sıcaklık 15°C 'dir. İdeal sıcaklık : 25°C. Minimum uygulama koşulu, yoğunlaşma noktasının 3°C üzeri şeklindedir.

10. Ambalaj

A5023 ALEXSEAL® Flattening Additive

1 Quart (0.95 litre) ve 1 Galon (3.78 litre)

Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır

Sayfa 2 / 2

Bu veriler sayfasında bulunan bilgiler araştırma ve geliştirmemizin düzeyine dayanmaktadır. Çeşitli işlem yapma ve uygulama olasılıklarından dolayı amaçlanan hedeflere bağlı olarak kullanıcı tarafından bu verilerde değişiklik yapılması gereklidir. değişiklik Nisan 2017