

# Metallic Base Coat / Clear Coat

**M serisi – T0125**

## 1. Giriş

ALEXSEAL® Metallic Base Coat zorlu deniz koşullarına üstün dayanım için geliştirilmiştir. Katlar arası mükemmel yapışma sağlayan ve sonkattaki yüzey düzensizliklerinin oluşma ihtimalini azaltan, çift bileşenli bir ürün olarak geliştirilmiştir. Ayrıca, üzerine son aşamada çift komponentli alifatik poliester poliüretan bir vernik uygulanır (Clear Coat). Bu sayede, ALEXSEAL Metalik sistem üstün çizilme ve yıpranma direnci kazanır; aynı zamanda renk atma ve renk değişimi de engellenmiş olur.

## 2. Uygulamanın kapsamı

Metalik boya uygulamasında ALEXSEAL® Metallic Base Coat 'un, ALEXSEAL® Premium Topcoat 501-T0125 Clear Gloss ile birleşerek birçok adımı kapsayan metalik boya / renksiz kat sisteminin bir parçasını oluşturması amaçlanmıştır. Bu ürün içte veya dışta, yatın sürekli olarak suyun içinde kalmayan kısımlarında kullanılabilir.

## 3. Renk

ALEXSEAL® Metallic Base Coat, standart fabrika çıkışı renklerde ve isteğe bağlı olarak özel renklerde verilir. Renk kodları için renk kartelasına veya fiyat listesine bakınız.

## 4. Kaplanan alan

İnceltme yapılmadan, reaksiyona giren katı maddelerin hacimce oranları : % 30 - 45 (rengе bağılı olarak). Aynı uygulama dönemi içinde 2 kat veya paso olarak uygulandığı zaman ALEXSEAL® Metallic Base Coat ile kaplanan alanlar aşağıda verilmiştir. Kaplama alanları ana malzeme ve sertleştirici karışımı için verilmiştir. Tiner, ana malzeme/sertleştirici karışımının belirli bir yüzdesi olarak eklenir.

	m <sup>2</sup> / litre	m <sup>2</sup> / gal	Ft <sup>2</sup> / gal	Tavsiye ed. Kuru film kal. µm (mils)
<b>Teorik</b>	10.5	40	428	25 ( 1 )
<b>Uygulamada</b>				
Geleneksel tabanca donanımı parça boyama ve üst bine/çoklu	2.45	9.29	100	25 ( 1 )
Geleneksel tabanca donanımı düz panel ve borda/ tek sefer	4.41	16.72	180	25 ( 1 )

ALEXSEAL® T0125 Clear ile kaplanan yüzey, ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 'in Teknik Veriler Sayfası 'ndaki kaplanan alan bölümünde görülebilir.

## 5. Boyanacak malzeme için ön işlem

Boyanacak malzeme temiz ve kuru olmalı, üzerinde toz, gres, yağ ve diğer kirler bulunmamalıdır. En uygun performansı ve yapışmayı sağlamak için ALEXSEAL® Finish Primer 442 kullanılmalıdır. ALEXSEAL® Finish Primer 442 'ye son zımparalama uygulanmalı ve 320 - 400 numara zımpara kağıdı ile pürüzsüz biçimde zımparalanmalıdır.

## 6. Ticari isimler

Ana malzeme M.... ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Ana Renk)  
Sertleştirici C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray  
Tiner orta (tabanca) R5050 ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium

## 7. Karışım oranı

Yalnızca tabanca

İlk katlar veya pasolar : Hacimce 5 kısım M.... ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Ana Renk)  
Hacimce 1 kısım C5051 ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray  
Hacimce % 50 ALEXSEAL® Topcoat Reducer (yukarıya bakınız)  
Örnek : 5 : 1 : 3 = % 50 inceltme

Birinci şeffaf kat : Hacimce 1 kısım T0125 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear  
Hacimce 1 kısım C5051 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Converter  
Hacimce % 15 - 30 R..... ALEXSEAL® Topcoat Reducer  
Örnek : 1 : 1 :  $\frac{3}{10}$  = % 15 inceltme veya 1 : 1 :  $\frac{3}{5}$  = % 30 inceltme

Kullanılan tiner miktarı, ortam şartlarına göre değişkenlik gösterebilir. Sonraki zımparada 320 - 400 numara kuru zımpara kağıdı veya 500 - 600 numara ıslak zımpara kağıdı önerilir.

**Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır**

**Sayfa 1 / 4**

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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

İkinci şeffaf kat : Daha iyi bir görüntü derinliği ve daha yüksek bir parlaklık için tavsiye edilir. İlk şeffaf kat uygulamasındaki gibi karıştırılır.

## 8. Uygulama

Viskozite yaklaşık 14 ila 18 san. (DIN 4 mm), Zahn#2: 22-28 san.

Sıvı Memesi Çapı(üstten depo) 1.2 ila 1.4 mm (0,042 ila 0,055)

Sıvı Memesi Çapı(basınçlı kap) 1.0 ila 1.3 mm (0,040 ila 0,051)

Püskürtme Basıncı 3.0 ila 5.0 bar

Kazan Basıncı 0.7 ila 1.5 bar

ALEXSEAL® Metallic Base Coat 'un, metalik boya / renksiz kat sisteminin bir parçasını oluşturması amaçlanmıştır. Bu sistem 2 adımda uygulanmalıdır.

## Tabanca uygulamasında

Her katta 25-50 mikron yaş film kalınlığı elde ederek 2 ila 3 paso kat uygulayın. Boyanın çekmesi için, katlar arasında 30 dakika ile 4 saat bekleme yapın. Bu şekilde 2 paso kat uygulaması yapıldığında 20-40 mikronluk bir kuru film kalınlığı elde edilecektir. 3 paso kat uygulaması yapılırsa 50 mikron kuru film kalınlığı elde edilecektir. 3 paso kat uygulanan bir tabanca uygulamasında tavsiye edilen maksimum yaş film kalınlığı 150 mikron, kuru film kalınlığı 50 mikrondur.

**1.ci adım :** ALEXSEAL® Metallic Base Coat, enine-dikine paso uygulama tekniği kullanılarak tabanca ile uygulanır. Boyanacak zeminin tamamen gözükmeye duruma getirilmesi için % 50 inceltme ile orta derecede inceltmiş en az iki ıslak kat gerekli olacaktır. Yüzeyin büyüklüğüne ve renklerine veya boyanacak yüzeyin rengine bağlı olarak % 50 inceltme ile birçok kat gerekli olabilir. Katları uygularken katlar arasında 30°C 'de en az 30 dakikalık ve düşük sıcaklık/yüksek nem olan durumlarda en çok 4 saatlik bir solvent çıkarma / kuruma süresine uyulmalıdır.

**2.ci adım :** Metalik boya 30°C 'de en az 2 saat ve sıcaklık/nem koşullarına bağlı olarak en çok 12 saat kuruduktan sonra, ALEXSEAL® Metallic Base Coat 'un üzerini boyamak için 2 ila 3 kat ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear uygulanır.

**3.cü adım :** Daha yüksek bir parlaklık düzeyi ve daha dayanıklı bir boya elde etmek için, ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear 'in ikinci kez 2 ila 3 kat uygulanmasına ihtiyaç olabilir. Metalik yüzeyin zarar görmesinden kaçınmak için sıcaklık ve nem koşullarına bağlı olarak en az 12 saatlik (4 gün tavsiye edilir) bir süreden sonra birinci şeffaf katın 400 - 500 numara kuru zımpara kağıdı veya 500 - 600 numara ıslak zımpara kağıdı ile dikkatlice zımparalanması mümkündür. 2.ci ve 3.cü adımın arasında grafikler eklenebilir. Not: Zımpara işlemi sırasında şeffaf katın altına geçilmemesine dikkat edilmelidir. Bu metalik rengin değişmesine veya etkilenmesine yol açar.

## 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 kuruma süresinde sıcaklık	15°C	20°C	25°C	30°C	Maks. süre
Karışımın kullanılabilirlik süresi - Metalik boya, yaklaşık	12 saat	10 saat	8 saat	6 saat	YOK
Yapışma sağlandıktan sonra ALEXSEAL® Metallic Base Coat 'un sonraki katını uygulama	45 dakika	30 dakika	30 dakika	30 dakika	4 saat
Üzerine ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear uygulama	3 saat	2,5 saat	2 saat	2 saat	12 saat
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.					
Sonraki katları uygulamada maksimum süreler aşılar ise 400 numara ile zımparalamayı içeren hazırlama gereklidir					
Metalik Sistemde hızlandırıcı kullanılması önerilmemektedir.					
Şeffaf Kat Sisteminde kullanıldığı zaman sonraki katların uygulanma sürelerinin kısalmasına yol açar (Teknik Veriler 501 Şeffaf)					

## 10. Ambalaj

M...	ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Ana Renk)	1 Galon (3,78 litre)
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 Quart (0,95 litre) ve 1 Galon (3,78 litre)
R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium	1 Quart (0,95 litre) ve 1 Galon (3,78 litre)

**Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır**

**Sayfa 2 / 4**

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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

M serisi – T0125

## 1. Giriş

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, çift bileşenli, poliüretan esaslı şeffaf bir üründür. ALEXSEAL Metalik boyalar üzerine yapılacak ana boya/şeffaf boya uygulamaları için geliştirilmiştir. ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear'in, görüntünün daha üstün biçimde göze çarpmasını sağlayan çok parlak ve ıslak bir görünüşü vardır. Bu ürün özellikle yat endüstrisi için geliştirilmiştir.

Ürünün özel karakteristikleri, temizlemede ve bakımda kısımla sağlarken aynı zamanda yatın görünümünü ve değerini korurlar. Kürlendikten sonra ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, aşırı iklim koşulları altında bile dengeli ve mükemmel parlaklık ve renk değerleri sunar. Bunlara ek olarak malzeme UV(mor-ötesi) ışınlar, tuzlu suya, aşınmaya ve yakıta karşı çok dayanıklıdır.

## 2. Uygulamanın kapsamı

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 tabanca ile yapılan uygulamalarda çok parlak bir sonkat olarak kullanılır. Bu boya, içte veya dışta, sürekli olarak suyun içinde kalmayan kısımlarda kullanılabilir.

## 3. Kaplanan alan

İnceltme yapılmadan, reaksiyona giren katı maddelerin hacimce oranları:beyazlar %43,

	m <sup>2</sup> / litre	m <sup>2</sup> / gal	Ft <sup>2</sup> / gal	Tavsiye ed. Kuru film kal. µm (mils)
<b>Teorik</b>	6	22.7	244	75 ( 3 )
<b>Uygulamada</b>				
Klasik Havalı Tabanca Donanımı	3.6	13.6	146	75 ( 3 )
Yüksek Debili Düşük Basıncılı (HVLP) Havalı Tabanca Donanımı	4.5	17	183	75 ( 3 )

## 4. Yüzey hazırlığı

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss, ALEXSEAL Metallic Base Coat uygulandıktan ve minimum 2 saat (30°C'de) kuruduktan sonra uygulanır. Daha düşük sıcaklıklarda ve daha yüksek nem oranlarında bekleme süresi uzar; detaylı bilgi için tabloya bakınız. (25°C'de maksimum 12 saat). Metallic Base Coat'u kaplamak için 2 ila 3 kat Clear Gloss uygulaması yapılır. Daha yüksek bir parlaklık düzeyi ve daha dayanıklı bir boya elde etmek için, ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear 'in ikinci kez 2 ila 3 kat uygulanmasına ihtiyaç olabilir. Metalik yüzeyin zarar görmesinden kaçınmak için sıcaklık ve nem koşullarına bağlı olarak en az 12 saatlik (4 gün tavsiye edilir) bir süreden sonra birinci şeffaf katın 400 - 500 numara kuru zımpara kağıdı veya 500 - 600 numara ıslak zımpara kağıdı ile dikkatlice zımparalanması mümkündür. Not: Zımpara işlemi sırasında şeffaf katın altına geçilmemesine dikkat edilmelidir. Bu metalik rengin değişmesine veya etkilenmesine yol açar.

## 6. Ticari isimler

Ana malzeme	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Sertleştirici (tabanca)	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Tiner çok hızlı (tabanca)	R5090	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast
Tiner hızlı (tabanca)	R5070	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast
Tiner orta (tabanca)	R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium
Tiner yavaş (tabanca)	R5030	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow
Hızlandırıcı	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator

## 7. Karışım oranı

Tabanca :

Hacimce 1 kısım	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Hacimce 1 kısım	C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray
Hacimce % 15 ila 30	R50...	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (yukarıdaki listeden seçilir)
Örnek : 1 : 1 : 1/2 = % 25 inceltme		

Tiner miktarı uygulama koşullarına bağlı olarak değişir. Karışım, uygulamadan önce mutlaka süzülmalıdır.

**Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır**

**Sayfa 3 / 4**

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

# Metallic Base Coat / Clear Coat

## 8. Uygulama

Viskozite (DIN 4 CUP)	yaklaşık 12 ila 14 san. , Zahn#2: 15-17 san.
Sıvı Memesi Çapı (üstten depo)	1.0 ila 1.4 mm(0,040-0,055) Klasik tabanca&HVLP
Sıvı Memesi Çapı (alttan depo)	1.6 mm(0,060) Klasik tabanca&HVLP
Basıncılı 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

Tabanca ile uygulama : Her katta 50 - 75 mikron yaş film kalınlığı ile 2 ila 3 kat uygulanır. Katlar arasında 20 - 60 dakikalık bir solvent çıkarma süresi kadar beklenir. Bu şekilde, 2 kat uygulandığında 30 - 50 mikronluk bir kuru film kalınlığı sağlanacaktır. Bu şekilde, 3 kat uygulandığında 50 - 75 mikronluk bir kuru film kalınlığı elde edilecektir. Tabanca uygulaması için önerilen maksimum film kalınlığı, 3 katta toplam 300 mikron yaş film kalınlığı veya 100 mikron kuru film kalınlığıdır.

Hızlandırıcı : ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss'un kuruma süresini azaltmak için A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator kullanılır. Karıştırılan (reaksiyona giren ve inceltilen) her 2 quart (yaklaşık 2 litre) ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 için maksimum 1 kapak veya 10 ml A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator eklenebilir. Daha fazla hızlandırıcı miktarı, karışımın kullanılabilirlik süresini azaltır ve önerilmemektedir.

## 9. Karışımın Kullanılabilirlik Süresi ve Kuruma

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

Sonraki katın uygulanması ile ilgili minimum sürede sıcaklık	15°C	20°C	25°C	30°C	Maks. kuruma süresi
Karışımın kullanılabilirlik süresi - yaklaşık	6 saat	6 saat	4 saat	4 saat	yok
Karışımın kullanılabilirlik süresi - A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator ile	3 saat	3 saat	2 saat	2 saat	4 saat
Toz kuruma	90 dak.	60 dak.	45 dak.	30 dak.	YOK
Kuruma - hızlandırıcısız	36 saat	30 saat	24 saat	18 saat	YOK
Kuruma - A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator ile	30 saat	24 saat	18 saat	12 saat	YOK
Tam kurlenme - hızlandırıcısız	21 gün	18 gün	14 gün	10 gün	YOK
ALEXSEAL® Metallic Base Coat üzerine ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss uygulama süresi	3 saat	2,5 saat	2 saat	2 saat	8 saat
ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss katları arasında bekleme süresi	90 dak.	60 dak.	45 dak.	30 dak.	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.

## 10. Ambalaj

T....	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 (Ana Renk)	1 Quart (0,95 litre) & 1 Galon (3,78 litre)
C5051	ALEXSEAL® Topcoat Converter Spray	1 Quart (0,95 litre) & 1 Galon (3,78 litre)
R.....	ALEXSEAL® Topcoat Reducer	1 Quart (0,95 litre) & 1 Galon (3,78 litre)
A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Ounce (118,3 mililitre)

**Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır**

**Sayfa 4 / 4**

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