

## 1. Giriş

ALEXSEAL M serisi Metalik Astar Tabaka/ Vernik sistemi, geniş yüzeylerde metalik astar tabakanın eşit bir şekilde uygulanmasını mümkün hale getirmek için özel olarak tasarlanan 2 kademeli bir sistemdir. ALEXSEAL Premium Topcoat Clear, en sert deniz ortamlarında sızdırmazlık sağlamak, korumak ve dayanıklılık temin etmek amacıyla uygulanır.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear iki bileşenli, poliüretan tabanlı bir kaplama olup ALEXSEAL Metallic Base Coat üzerine Clear Coat uygulaması için tasarlanmıştır. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear, üstün görüntü farkı yaratan yüksek parlaklıkta ıslak bir görünüme sahiptir. Bu ürün, özel olarak yat sektörü için geliştirilmiştir. Ayrıca, malzeme UV ışınlarına, tuzlu suya, aşınma ve yakıta karşı oldukça dayanıklıdır.

Bu sistemin 3 adımda uygulanması gerekmektedir. Yalnızca püskürtme ile uygulama.

**1. Adım:** ALEXSEAL Metallic Base Coat'u bir çapraz kat uygulama tekniği kullanarak püskürterek uygulayın.

Tam gizleme veya kaplama sağlamak amacıyla en az iki ortamda çapraz kaplama gereklidir.

**2. Adım:** Base Coat en az 3 saat boyunca 30°C (85°F) sıcaklıkta, daha düşük sıcaklıklarda daha uzun süre (bkz. aşağıdaki tablo), Astar Tabakayı kapatmak için 3 kat ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear'i uygulayın. Üst kaplama süresi sıcaklık ve nemden etkilenir. Ayrıntılı bilgi için aşağıdaki tabloya ve grafiğe bakın.

Not: Clear Coat ile üzeri kaplanan bandı mümkün olan en kısa sürede çıkarın (örn. 2 saat sonra).

**3. Adım:** Daha yüksek parlaklık ve daha dayanıklı bir son kat elde etmek için, 2 kat şeklinde (50-75µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear'in ikinci kez uygulanması önerilir. En az 4 gün boyunca clear'ın ilk tabakası kurduktan sonra, 320 - 400 tanecikli kuru zımpara kağıdı veya 500 – 600 tanecikli ıslak zımpara kağıdı ile dikkatli bir şekilde zımparalayın. Grafik 2. ve 3. Adım arasında eklenebilir.

Not: Zımparalama sırasında clear - metalik arasının sökülmemesi önemlidir, bu durum metalik rengi etkiler veya değiştirir.

## 2. Uygulama aralığı

ALEXSEAL M serisi Metallic Base Coat / Clear Coat, yat alanında iç veya dış kısımda kalıcı olarak suya DALDIRILMAYAN yerlerde uygulanabilir.

## 3. Renk

ALEXSEAL Metallic Base Coat standart olarak fabrikada paketlenmiş renklerde ve talep üzerine özel renklerde temin edilebilir. Parça numaraları için renk kartelasına veya fiyat listesine bakınız.

### 4.1. Metalik Kaplama

İnceltme uygulanmadan Katı Maddelerin Hacimce Oranı: Renge bağlı olarak %25 - 40

Not: ALEXSEAL Metallic Base Coat için kaplama oranları baz ve dönüştürücü için verilmiştir. İnceltici, ana malzeme ve dönüştürücünün toplam miktarının yüzdesine göre eklenir.

Metallic Base Coat için Kaplama	m <sup>2</sup> / litre	m <sup>2</sup> / gal	ft <sup>2</sup> / gal	µm cinsinden Kuru Film kalınlığı (mils)
<b>Teorik olarak</b>	10,5	40	428	25 ( 1 )
<b>Uygulamada</b>				
Parçalar için Klasik Havalı Tabanca Donanımı ve Üst yapı/çoklu vuruş	2,45	9,29	100	25 ( 1 )
Klasik Havalı Tabanca Donanımı Düz Panel veya Gövde Yan vuruş	4,41	16,72	180	25 ( 1 )

Not: ALEXSEAL Premium Topcoat Clear için kaplama oranları ikili vernik uygulaması için verilmiştir (ilk

### 4.2. Clear Kaplama

**Sadece profesyonel kullanım içindir**

**Sayfa 1 / 4**

Bu veri sayfasında yer verilen bilgiler, sahip olduğumuz araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Çeşitli işlem ve uygulama olasılıkları nedeniyle, hedeflenen amaç doğrultusunda kullanıcı tarafından bu verilerde değişiklik yapılması gerekmektedir. revizyon nisan 2018

## Metallic Base Coat / Clear Coat

Teknik Veri Sayfası:  
**Mseries / T0125**

uygulama 3 kat olarak, ikinci uygulama 2 kat olarak). İnceltici, ana malzeme ve dönüştürücünün toplam miktarının yüzdesine göre eklenir.

ALEXSEAL Topcoat 501 Clear Kaplama	m <sup>2</sup> / litre	m <sup>2</sup> / gal	ft <sup>2</sup> / gal	µm cinsinden Kuru Film kalınlığı (mils)
<b>Teorik olarak</b>	6	22,7	244	75 (3)
<b>Uygulamada</b>				
Klasik Havalı Tabanca Donanımı	2,4	9,29	100	75 (3)
Yüksek Debili Düşük Basıncılı (HVLP) Havalı Tabanca Donanımı	3	11,6	125	75 (3)

### 5. Alt tabaka ön işlem

Temel malzeme; temiz, kuru ve tozdan, gresten, yağ ve diğer kirlere arındırılmış olmalıdır. En etkili performansı elde etmek ve yapışmayı sağlamak için ALEXSEAL Finish Primer 442 kullanılmalıdır. ALEXSEAL Finish Primer 442'nin son zımparalama işlemi, 280 - 320 kuru zımpara kağıdı veya 500 - 600 ıslak zımpara kağıdı ile pürüzsüz bir şekilde zımparalanmalıdır. Onarım işleri için satış temsilciniz ile iletişime geçin. Eski kaplamanın sağlamlığı ALEXSEAL Finish Primer 442 kullanım kararını etkileyebilir.

### 6. Metallic ticari adları:

Ana Malzeme	M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat (Temel Renk)
Dönüştürücü	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
İnceltici (Hızlı)	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
İnceltici (Ortamı)	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

### Şeffaf:

Ana Malzeme	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Dönüştürücü Sprey	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
İnceltici (Hızlı)	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
İnceltici (Ortamı)	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
İnceltici (Yavaş)	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow
Hızlandırıcı	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

### 7. Metallic karıştırma oranı:

Hacimce 5 kısım	M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat (Temel Renk)
Hacimce 1 kısım	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 kısım veya hacimce %50		ALEXSEAL Topcoat Reducer (yukarıya bakın)
Örnek: 5 : 1 : 3 = %50 azalma		

### Şeffaf:

Hacimce 1 kısım	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
Hacimce 1 kısım	C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
Hacimce %15 - 25	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (yukarıya bakın)
Örnek: 1 : 1 : 1/2 = %25 azalma		

Gerekten inceltici miktarı, uygulama koşullarına bağlı olarak farklılık gösterebilir. Clear uygulamalarında 320 - 400 tanecikli kuru zımpara kağıdı veya 500 - 600 tanecikli ıslak zımpara kağıdı ile zımparalama önerilir.

İkinci Clear Uygulaması: Daha yüksek görüntü netliği ve parlaklık elde etmek için önerilir: İlk clear uygulaması ile aynı karışımda.

### Yalnızca clear için hızlandırıcı. Metalik astar tabakada hızlandırıcı kullanmayın.

Hızlandırıcı yalnızca T0125 Clear'de kullanılabilir: A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator ürünü ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear ürününün kuruma süresini azaltmak için kullanılır. Her karıştırılan (katalize edilmiş ve azaltılmış) 2 adet dördte bir galon (2 litre) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 için, maksimum 1 kapak veya 10 ml (1/3 ons) A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator eklenebilir. Daha fazla hızlandırıcı eklenmesi uygulama süresini azaltır, yapışmayı ve parlaklığın muhafazasını etkiler ve önerilmemektedir.

Sadece profesyonel kullanım içindir

Sayfa 2 / 4

Bu veri sayfasında yer verilen bilgiler, sahip olduğumuz araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Çeşitli işlem ve uygulama olasılıkları nedeniyle, hedeflenen amaç doğrultusunda kullanıcı tarafından bu verilerde değişiklik yapılması gerekmektedir. revizyon nisan 2018

## 8. Uygulama

Viskozite	Zahn #2: ≈ 15 - 17 sn, DIN 4 kap 4mm: ≈ 14 - 18 sn
Meme Çapı Yerçekimi Tabancası	1,2 ila 1,4 mm (0,047 ila 0,055 inç)
Sıvı Memesi Çapı Basıncılı Kap	1,0 ila 1,2 mm (0,039 ila 0,047 inç)
Püskürtme Basıncı	3,0 ila 5,0 bar (42 ila 70 PSI) Not: 4 bar (50 PSI) idealdir
Kazan Basıncı	0,7 ila 1,2 bar (10 ila 15 PSI)

### Püskürtmeyle Uygulama

**1. Adım:** 2 çapraz kat ALEXSEAL Metallic Base Coat'u 25 - 50 mikronluk (1 - 2 mil) yaş film kalınlığında (WFT) uygulayın. Çapraz kaplamaların birbirine yapışması için 30 dakika ila 4 saat bekleyin. Böylece, 2 çapraz kat uygulama için 20 - 40 mikronluk (1 - 2 mil) bir kuru film kalınlığı (DFT) elde edilir. Bir püskürtme uygulaması esnasında önerilen maksimum film kalınlığı toplamda 150 mikron (6 mils) WFT veya 50 mikron (2 mil) DFT olan 3 çapraz katlamadır.

**2. Adım:** Metallic Base Coat en az 3 saat boyunca 30°C (85°F) sıcaklıkta, daha düşük sıcaklıklarda daha uzun süre (bkz. aşağıdaki tablo) ve 25°C (77°F) sıcaklıkta en fazla 12 saate kadar kurduktan sonra, Metallic Base Coat'u kapatmak için 2-3 kat (50-75µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear'i uygulayın. Üst kaplama süresi sıcaklık ve nemden etkilenir. Ayrıntılı bilgi için aşağıdaki tabloya ve grafiğe bakın.  
Not: Clear Coat ile üzeri kaplanan bandı mümkün olan en kısa sürede çıkarın (örn. 2 saat sonra).

**3. Adım:** Daha yüksek parlaklık ve daha dayanıklı bir son kat elde etmek için, 2 kat şeklinde (50-75µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear'in ikinci kez uygulanması gerekebilir. Metalik yüzeyin hasar görmesini önlemek amacıyla sıcaklık ve neme bağlı olarak ilk Clear Coat'un 320 - 400 tanecikli kuru zımpara kağıdı veya 500 - 600 tanecikli ıslak zımpara kağıdı ile en az 24 saat (4 gün idealdir) sonra dikkatli bir şekilde zımparalanması mümkündür. Grafik 2. ve 3. Adım arasında eklenebilir. Not: Zımparalama sırasında clear'in sökülmemesi önemlidir, bu durum metalik rengi etkiler veya değiştirir.

## 9.1. Metallic Uygulama Süresi ve Kurutma

En etkili uygulama ortamı aralığı minimum 15°C (60°F) %40 bağıl nem ila 30°C (85°F) %80 bağıl nem arasındır

Minimum kurutma süresi sıcaklığı	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maks Süre
Uygulama Süresi - yakl. Metallic Base Coat	12 saat	10 saat	8 saat	6 saat	UYGULANMAZ
Yapışmadan sonra Metallic Base Coat'un Metallic Base Coat üzerine tekrar kaplanması.	45 dk.	30 dk.	30 dk.	30 dk.	4 saat
Metallic Base Coat üzerine Alexseal Premium Topcoat 501 Clear ile kaplama. %20 bağıl nem arasındır	6 saat Maks 24 saat	4 saat maks 24 saat	3 saat Maks12 saat	3 saat maks 6 saat	UYGULANMAZ
%50 bağıl nem arasındır	6 saat Maks 24 saat	4 saat maks 12 saat	3 saat maks12 saat	3 saat maks 6 saat	UYGULANMAZ
%80 bağıl nem arasındır	6 saat Maks 24 saat	4 saat maks 12 saat	3 saat maks 6 saat	3 saat maks 6 saat	UYGULANMAZ

Not: Tropikal iklim (> 30°C (85°F) veya 25°C (77°F) ve bağıl nem > %50) için, metalik astar tabakanın maks. kaplama süresi 6 saate düşer.

Not: Yukarıdaki şema yaklaşık minimum ve maksimum süreleri yansıtmaktadır. Yüzey sıcaklığı, hava akışı, doğrudan veya dolaylı güneş ışığı, inceltici miktarı ve film kalınlığı, uygulama esnasında gerçek süreleri etkileyecektir. Kuruma safhasında minimum sıcaklık 15°C (60°F)'dir. İdeal sıcaklık: 25°C (77°F). Minimum uygulama koşulu yağışma noktasının 3°C (5,4°F) üzerinde olmalıdır.

Base Coat Sisteminde hızlandırıcı KULLANMAYIN.  
Alexseal A5035 Accelerator yalnızca T0125 Clear'de kullanılabilir.

## Metallic Base Coat / Clear Coat

Teknik Veri Sayfası:  
**Mseries / T0125**

### 9.2. Clear Uygulama Süresi ve Kurutma

En etkili uygulama ortamı aralığı minimum 15°C (60°F) %40 bağıl nem ile 30°C (85°F) %80 bağıl nem arasındır

Sonraki katın uygulanması için gereken süredeki sıcaklık	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maksimum Kuruma Süresi
Uygulama Süresi Clear Coat- yakl.	6 saat	6 saat	4 saat	4 saat	UYGULANMAZ
Uygulama Süresi Clear Coat - A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator ile	3 saat	3 saat	2 saat	2 saat	4 saat
Tozsuz Clear Coat	90 dk.	60 dk.	45 dk.	30 dk.	UYGULANMAZ
Bant Kuruma Clear Coat – hızlandırıcı	36 saat	30 saat	24 saat	18 saat	UYGULANMAZ
Bant Kuruma Clear Coat - A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator ile	30 saat	24 saat	18 saat	12 saat	UYGULANMAZ
Tamamen Kürlenmiş Clear Coat- accelerator olmaksızın	21 gün	18 gün	14 gün	10 gün	UYGULANMAZ
ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear'in ek katlarının yapışmasından sonra yeniden kaplama	90 dk.	60 dk.	45 dk.	30 dk.	16 saat
Not: Yukarıdaki şema yaklaşık minimum ve maksimum süreleri yansıtmaktadır. Yüzey sıcaklığı, hava akışı, doğrudan veya dolaylı güneş ışığı, inceltici miktarı ve film kalınlığı, uygulama esnasında gerçek süreleri etkileyecektir. Kuruma safhasında minimum sıcaklık 15°C (60°F)'dir. İdeal sıcaklık: 25°C (77°F).					

### 10. Paketleme

ALEXSEAL M series Metallic Base Coat (Temel Renk)	1 Çeyrek Galon ve 1 Gal
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 Çeyrek Galon ve 1 Gal
R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers Fast veya Medium	1 Çeyrek Galon ve 1 Gal
T0125 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 Çeyrek Galon ve 1 Gal
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 Çeyrek Galon ve 1 Gal
R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 Çeyrek Galon ve 1 Gal
A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 Ons

**Sadece profesyonel kullanım içindir**

**Sayfa 4 / 4**

Bu veri sayfasında yer verilen bilgiler, sahip olduğumuz araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Çeşitli işlem ve uygulama olasılıkları nedeniyle, hedeflenen amaç doğrultusunda kullanıcı tarafından bu verilerde değişiklik yapılması gerekmektedir. revizyon nisan 2018