

## 1. Giriş

ALEXSEAL® Spray Fair 328, epoksi bazlı, tabanca ile uygulanan, iki bileşenli, yüzey düzeltici bir macundur ve dolgu yapılmasının ve yüzeyin düzeltilmesinin gerekli olduğu yatlar için ideal bir üründür.

ALEXSEAL® Spray Fair 328 'in mükemmel uygulanma, zımparalanma, düzeltme ve akmama özellikleri vardır. Bu ürün, kolayca karıştırılacak ve uygulanacak biçimde geliştirilmiştir ve kürlenmiş film, üzerine diğer ALEXSEAL® ürünlerinin uygulanması için mükemmel bir yüzey oluşturur.

## 2. Uygulamanın kapsamı

ALEXSEAL® Spray Fair 328 uygun biçimde hazırlanmış olan tüm yüzeyleri düzeltmek için kullanılır ve yalnızca su kesiminin üzerindeki yüzeylere uygulanabilir.

## 3. Renk

Karışımın rengi : Taba  
Ana malzeme : Taba  
Sertleştirici : Sarı

## 4. Kaplanan alan

İnceltme yapılmadan, reaksiyona giren katı maddelerin hacimce oranı : % 71  
*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>	0,6	2,1	23	900 ( 36 )
<b>Uygulamada</b>				
Klasik Havalı Tabanca Donanımı	0,5	2,0	22	900 ( 36 )
Yüksek Debili Düşük Basıncılı (HVLP) Havalı Tabanca Donanımı	0,6	2,4	26	900 ( 36 )
Havasız Tabanca Donanımı :	0,7	2,8	30	900 ( 36 )

## 5. Boyanacak malzeme için ön işlem

Boyanacak malzeme temiz ve kuru olmalı, üzerinde toz, gres, yağ ve diğer kirler bulunmamalıdır.

Sistemin yapışmasını sağlamak amacı ile astarın uygulanmasından önce, en iyi yapışmayı elde etmek için, boyanacak malzeme 36 ila 60 numara ile kaba zımparalanmalı ve/veya kumlanmalıdır. Yüzeyde tam düzeltme sağlayan sistemler, boyanacak malzemenin çok kabaca zımparalanmasını gerektirirler. Yüzeyde 3 mm 'den daha ince biçimde düzeltme sağlayan sistemler, sistemi sabitleştirmek için daha az kaba bir pürüzlülüğü gerektireceklerdir. Boyanacak malzemelerin çoğunun, ALEXSEAL® Spray Fair 328 'in uygulanmasından önce astar ile boyanması gereklidir.

Boyanacak çelik ve alüminyum gibi metal malzemeler için en iyi mekanik dayanım ve korozyona direnç, yüzeyin uygun biçimde hazırlanması ve malzemenin ALEXSEAL® Metal astarları ile astarlanması ile elde edilir.

Cam elyafli poliester malzeme (GRP) için, ALEXSEAL® Finish Primer 442 veya Super Build 302 kullanılır. ALEXSEAL® Spray Fair 328 'in uygulanmasından önce ALEXSEAL® Primer astar bir gece boyunca kurduktan sonra 60 - 80 numara ile zımparalanmalıdır.

Epoksi reçinelerin de dahil olduğumalzemelerin üzerine yapılacak özel uygulamalar için lütfen ALEXSEAL® temsilcinize danışınız.

## 6. Ticari isimler

Ana malzeme P3280 ALEXSEAL® Spray Fair 328  
Sertleştirici C3287 ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter  
Tiner R3040 ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer

**Yalnızca profesyonel kişiler kullanılmalıdır**

**Sayfa 1 / 3**

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

## 7. Karışım oranı

Hacimce 1 kısım	P3280	ALEXSEAL® Spray Fair 328
Hacimce 1 kısım	C3287	ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter
Hacimce % 10 - 25 inceltme	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer

Örnek : 1 : 1 :  $\frac{1}{4}$  -  $\frac{1}{2}$  = % 12,5 - 25 inceltme

Tiner miktarı uygulama koşullarına bağlı olarak değişir.

## 8. Uygulama

Kalın viskozite, geniş meme çapı ve basınçlı kap kullanımı gerektirmektedir.

Meme çapı (basınçlı kap)	2.2 - 2.8 mm (0,08-0,110)- Klasik Tabanca&Yüksek Debili HVLP
Püskürtme Basıncı	3.0 ila 5.0 bar - Klasik Tabanca ve Yüksek Debili HVLP
Kazan Basıncı	1.0 ila 1.5 bar - Klasik Tabanca ve Yüksek Debili HVLP
Havasız tab. donanımı ucu	0.50mm - 60° ila 0.60mm - 60°
Havasız tab. d. basıncı	3.0 ila 5.0 bar

ALEXSEAL® Spray Fair 328 'in bileşenlerinin, karıştırmanın kalitesinin tam olarak kontrol altında tutulması için farklı renkleri vardır. Karıştırıldıktan sonra macunun rengi homojen bir taba rengi olmalıdır. Bileşenler birbirine tam olarak karıştırılmadığı zaman, yanlış biçimde kürlenmiş bir macun ortaya çıkabilecektir. Karıştırma, yavaş dönen bir macun karıştırıcısı ile mekanik olarak veya el ile yapılabilir. Hava kabarcıklarının karışımın içine girmesinden kaçınılmalıdır.

### Tabanca ile uygulamada

Her katta 400 - 500 mikronluk bir yaş film kalınlığı ile 3 kat uygulanır. Bu şekilde, % 25 inceltme yapılan 3 katlık bir uygulamada 700 - 900 mikronluk toplam bir kuru film kalınlığı sağlanacaktır. Her katta maksimum kuru film kalınlığı 500 mikrondur. Bir tabanca uygulaması sırasında önerilen maksimum film kalınlığı, 3 katta toplam 1500 mikron yaş film kalınlığı veya 900 mikron kuru film kalınlığıdır. Bir gece boyunca tam kürlendirmeden ve yüzeyi zımparalamadan 3 kattan daha fazla kat uygulanmamalıdır.

ALEXSEAL® Spray Fair 328 macunu, 80 - 120 numara ile master zımparalanmalıdır. 120 veya daha ince numara ile master zımparalamak, son katı boyanmış sistemdeki zımpara çiziklerinin izlerinin önlenmesine yardımcı olacaktır.

**Açıklama** : Bu ürün, tabanca ile uygulanan solvent bazlı bir yüzey düzeltme macunudur. Üzerine aynı ürün ile veya başka ürünler ile çok hızlı olarak uygulanan kalın filmden dolayı, ve kurumanın düşük sıcaklıkta yapılmasından veya yavaş olması nedeni ile kuruma zamanının uzamasından dolayı solvent içeride kalabilir. Bu durumda Mankiewicz Gebr. & Co., herhangi bir zarar ile ilgili yükümlülük kabul etmemektedir.

**Yalnızca profesyonel kişiler kullanmalıdır**

**Sayfa 2 / 3**

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

## 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 süresi için sıcaklık	15°C	20°C	25°C	30°C	Maks. süre
Karışımın kullanılabilirlik süresi - yaklaşık	8 saat	8 saat	8 saat	8 saat	8 saat
Zımparaya gelme süresi	3 - 4 gün	2 gün	1 gün	1 gün	YOK
Tam kurlenme	2 hafta	1 hafta	5 gün	4 gün	YOK
Kuruma sağlandıktan sonra ALEXSEAL® Spray Fair 328 'in ek katını uygulama	4 saat	2 saat	1 saat	1 saat	24 saat
ALEXSEAL® Spray Fair 328'in üzerine kendi sonraki katının yukarıda önerilen minimum sürelerden sonra uygulanması, solventlerin içeride kalmasından kaçınılması için önemlidir. İçeride kalan solventler bu macunun kabarmasına ve yarılmasına ve ayrıca, zımparaya gelme zamanının gecikmesine yol açacaktır. Bir uygulamada en çok 3 kata müsaade edilmektedir. Ek bir uygulama yapılmadan önce en az 24 saat kuruduktan sonra zımparalanmalıdır.					
ALEXSEAL® Spray Fair 328 gözeneklidir. Bu macun, son bir astarın veya sonkatın uygulanmasından önce ALEXSEAL® Super Build 302 veya High Build 357 ile kaplanmalıdır. 302 veya 357, yüzeyin tam olarak kurlenmesinden ve 80 ila 120 numara ile master zımparalanmasından sonra uygulanabilir. Master zımparalamanın 120 veya daha ince numara ile tamamlanması, sonkat boyadaki zımpara çiziklerinin izlerinin önlenmesine yardımcı olacaktır.					
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, yoğuşma noktasının 3°C üzeri şeklindedir.					

## 10. Ambalaj

P3280	ALEXSEAL® Spray Fair 328	1 Galon (3.78 litre)
C3287	ALEXSEAL® Spray Fair 328 Converter	1 Galon (3.78 litre)
R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer	Quart (0.95 litre) ve 1 Galon (3.78 litre)

**Yalnızca profesyonel kişiler kullanmalıdır**

**Sayfa 3 / 3**

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