

1. Giriş

ALEXSEAL® Super Build 302, epoksi bazlı, kolayca zımparalanan ve suya dirençli düzgün bir boya biçiminde kürlenmiş yüksek dayanımlı, yüzey düzeltici bir astardır. ALEXSEAL® Super Build 302 'nin tabanca ile mükemmel uygulanma özellikleri vardır ve bu ürün yüzey düzeltme sırasında maksimum verimin sağlanması için çabuk kurur. Kürlenmiş film mükemmel mekanik direnç değerleri sunar.

2. Uygulamanın kapsamı

ALEXSEAL® Super Build 302, ALEXSEAL® Fairing Compound 202 'nin kaplanması için ve macunlama ve zımparalama işlemlerinin sonrasında kalan düzgünlükleri gidermek için kullanılır. Bu ürün, ALEXSEAL® Finish Primer 442 'nin uygulanmasından önce düzgün, gözeneksiz bir yüzey sağlayan b düzeltici olarak da kullanılabilir.

3. Renk

Karışımın rengi : Kırık Beyaz
Ana malzeme : Beyaz
Sertleştirici : Gri

4. Kaplanan alan

İnceltme yapılmadan, reaksiyona giren katı maddelerin hacimce oranı : % 60
Kaplama alanları ana malzeme ve sertleştirici karışımı için verilmiştir. Tiner, ana malzeme/sertleştirici karışımının belirli bir yüzdesi olarak eklenir.

| | m ² / litre | m ² / gal | Ft ² / gal | Tavsiye ed. Kuru film kal. µm (mils) |
|---|------------------------|----------------------|-----------------------|--------------------------------------|
| Teorik | 2 | 7.6 | 81 | 500 (20) |
| Uygulamada | | | | |
| Klasik Havalı Tabanca Donanımı | 1.2 | 4.6 | 50 | 500 (20) |
| Yüksek Debili Düşük Basıncılı (HVL P) Havalı Tabanca Donanımı | 1.5 | 5.8 | 63 | 500 (20) |
| Havasız Tabanca Donanımı : | 2.0 | 7.6 | 81 | 500 (20) |
| Fırça / rulo | 0.9 | 3.3 | 36 | 500 (20) |

5. Boyanacak malzeme için ön işlem

Boyanacak malzeme temiz ve kuru olmalı, üzerinde toz, gres, yağ ve diğer kirler bulunmamalıdır. ALEXSEAL® Super Build 302, zımparalanmış ALEXSEAL® Fairing Compound 202 gibi macunların üzerine uygulanabilir. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 'nin zımparalanmasının 60 ila 150 numara ile tamamlanmasından sonra, ALEXSEAL® Super Build 302 uygulanmadan önce, yüzey tam olarak temizlenmeli ve tozdan arındırılmalıdır. ALEXSEAL® Super Build 302 yüksek dayanımlı bir yüzey düzeltici olarak jelkotun ve fiberglas reçinenin üzerine uygulanabilir. Jelkot, 80 - 150 numara ile zımparalanmalıdır. Fiberglas reçine, 36 - 60 numara ile kaba zımparalanmalı ve/veya kumlanmalıdır. Herhangi bir profilin yüzeyi ve dibi, mat ve kaba çiziklendirilmiş olmalı ve buralarda parlak noktalar bulunmamalıdır. Düzgünleştirme ve tamir : Eski boyaların iyi yapışma özellikleri ve kimyasal direnci olmalıdır ve bunlar 100 - 150 numara ile zımparalanmalıdır. Eski boya hakkında şüphe var ise bir uygunluk denemesi yapılmalıdır. ALEXSEAL® Super Build 302, sonkat boyanın uygulanmasından önce ALEXSEAL® Finish Primer 442 ile kaplanmalıdır.

6. Ticari isimler

Ana malzeme P3002 ALEXSEAL® Super Build 302
Sertleştirici C3052 ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
Tiner R3040 ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer
Hızlandırıcı A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator

7. Karışım oranı Tabanca :

Hacimce 1 kısım P3002 ALEXSEAL® Super Build 302
Hacimce 1 kısım C3052 ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
Hacimce % 10 ila 25inceltme R3040 ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer

Örnek : 1 : 1 : 1/2 = % 25 inceltme (Klasik tabanca)

Örnek : Havasız tabanca ile uygulama için 1 : 1 : 1/4 = % 12 inceltme önerilir.

Tiner miktarı uygulama koşullarına bağlı olarak değişir.

8. Uygulama

Viskozite (Zahn no.2) yaklaşık 24 san. DIN 4 cup 4 mm =20 sn.

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

| | |
|--------------------------------|--|
| Sıvı Memesi Çapı (üstten depo) | 2.0 mm(0.079)- Klasik Tabanca ve Yüksek Debili HVLP |
| Meme çapı – basınçlı kazan | 1.2 mm – 1.6 mm. (0.046 to 0.060)- Klasik Tabanca&HVLP |
| Püskürtme Basıncı | 2.0 ila 4.0 bar - Klasik Tabanca ve Yüksek Debili HVLP |
| Kazan Basıncı | 0.7 ila 1.5 bar - Klasik Tabanca ve Yüksek Debili HVLP |
| Havasız tab. donanımı ucu | 0.43mm - 60° |
| Havasız tab. d. basıncı | 3.0 ila 5.0 bar |

Tabanca uygulaması Her katta 150 - 300 mikronluk bir yaş film kalınlığı ile 2 ila 3 kat uygulanır. Bu şekilde, % 25 inceltme yapıldığında 2 katlık bir uygulamada 150 - 300 mikronluk, ve 3 katlık bir uygulamada 225 - 450 mikronluk bir kuru film kalınlığı sağlanacaktır. Önerilen minimum kuru film kalınlığı zımparalamadan önce 150 mikrondur. Bir tabanca uygulaması sırasında önerilen maksimum film kalınlığı, 3 katta toplam 960 mikron yaş film kalınlığı veya 500 mikron kuru film kalınlığıdır.

Hızlandırıcı : ALEXSEAL® Super Build 302 'nin kuruma süresinin kısaltılması için A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator kullanılır. A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator 'un kullanılması karışımın kullanılma süresini de kısaltır. P3002 ALEXSEAL® Super Build 302 ana malzemesinin her 1 galonuna (3.78 litre) maksimum 1 pint (0.47 litre) A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator eklenebilir. Hızlandırıcının ek miktarları karışımın kullanılma süresini kısaltır, ve önerilmemektedir. Karışım oranındaki A4030 miktarı, karışımda kullanılan ana malzemenin miktarı ile bağlantılıdır.

9. Karışımın kullanılabilirlik süresi ve kuruma

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

| Üzerine sonraki katın uygulanması ile ilgili minimum sürede sıcaklık | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | Maks. kuruma süresi |
|---|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|---------------------|
| Karışımın kullanılabilirlik süresi - yaklaşık | 12 saat | 12 saat | 12 saat | 12 saat | 12 saat |
| Karışımın A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator ile kullanılabilirlik süresi | 6 saat | 6 saat | 6 saat | 6 saat | YOK |
| Tam kurlenme | 21 gün | 18 gün | 14 gün | 10 gün | YOK |
| Hızlandırıcısız ilk kuruma | 30 saat | 24 saat | 18 saat | 12 saat | YOK |
| A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator ile ilk kuruma | 24 saat | 18 saat | 12 saat | 10 saat | YOK |
| Üzerine ALEXSEAL® Super Build 302 'nin diğer katını uygulama | 4 saat minimum | 2 saat minimum | 1 saat minimum | 1 saat minimum | 24 saat maksimum |
| Üzerine 202, 303, 328, 357, 442 veya 501 dahil olmak üzere diğer ürünleri uygulama. Maksimum süreden sonra zımparalamayı içeren hazırlık gereklidir | 12 saat minimum | 12 saat minimum | 12 saat minimum | 12 saat minimum | 24 saat maksimum |

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 | P3002 | ALEXSEAL® Super Build 302 | 1 Galon (3.78 litre) |
| | C3052 | ALEXSEAL® Super Build 302 Converter | 1 Galon (3.78 litre) |
| | R3040 | ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer | 1 Quart (0.95 litre) ve 1 Galon (3.78 litre) |
| | A4030 | ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator | 1 Pint (0,47 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