

Fairing Compound 202

1. 简介

ALEXSEAL® Fairing Compound 202 是一款以环氧为主要成分的无溶剂轻质填料产品，是用于游艇填充和整形的理想产品。ALEXSEAL® Fairing Compound 202 具有优异的应用、打磨和抗流挂特性。本产品易于混合应用简便，同时固化膜拥有出色的表面，非常适合再涂其它 ALEXSEAL® 游艇涂料产品。

2. 应用范围

ALEXSEAL® Fairing Compound 202 用于对所有经过适当处理的表面进行整形，并可用于位于吃水线上下方的表面。ALEXSEAL® Fairing Compound 202 如果用于吃水线以下的表面，则必须用 ALEXSEAL® Finish Primer 442 密封。

3. 颜色

混合物颜色: 灰
 标准基体: 白
 稠基体: 白
 标准硬化剂: 灰
 快速硬化剂: 红

4. 涂布率

大量固体被催化未减薄: 100 %
 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 涂布率将取决于所要填充的深度和所要整形的表面的面积。

| | 平方米/升 | 平方米/加仑 | 平方英尺/加仑 | 干膜厚度 微米 (密耳) |
|------------|-------|--------|---------|-----------------|
| 理论值 | 1 | 3.8 | 41 | 50 (2) |
| 实际值 | 0.15 | 0.6 | 6.4 | 6 毫米 (1/4") |
| | 0.11 | 0.44 | 4.8 | 8 毫米 (3/8") |
| | 0.07 | 0.29 | 3.2 | 10 毫米 (1/2") |

5. 基底预处理

基底必须保持清洁、干燥，并且没有灰尘、油脂、油类及其它污物。

为确保最佳附着力，在涂装底漆前，基底必须用 36-60 号粗砂打磨和/或喷砂处理，以确保体系的附着力。完整的整形体系需要对基底进行大量打磨。小于 3 毫米 (1/8 - 0.012 英寸) 的整形体系，则只需要对轮廓面进行较少处理即可固着整形体系。

金属基底-通过适当的表面处理和用 ALEXSEAL® Protective Primer 161 给基底打底漆，可达到最佳力学和抗腐蚀性能。ALEXSEAL® Fairing Compound 202 可直接应用于已涂装长达 6 个月而不用打磨的 ALEXSEAL® Protective Primer 161。

GRP 基底-在经过适当处理的表面上使用 ALEXSEAL® Super Build 302、High Build Primer 357、Finish Primer 442、或 Protective Primer 161 在隔夜干燥后，应用 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 之前，所有 ALEXSEAL® Primers (161 除外，参见 161 TDS 外层加涂表) 都须要经过 60-80 号粗砂打磨。

有关在基底上的定制应用 (包括环氧树脂) 的详细情况，请联系您的 ALEXSEAL® 代表。

6. 商品名

| | | |
|--------|-------|---------------------------------------|
| 标准基体 | P2094 | ALEXSEAL® Fairing Compound 202 标准基体 |
| 稠基体: | P2083 | ALEXSEAL® Fairing Compound 202 稠基体 |
| 标准硬化剂: | C2075 | ALEXSEAL® Fairing Compound 202 标准 硬化剂 |
| 快速硬化剂: | C2017 | ALEXSEAL® Fairing Compound 202 快速硬化剂 |

7. 配比

体积比 1 : 1 (标准基体/稠基体: 标准硬化剂/快速硬化剂)
 重量比 10 : 6 (标准基体/稠基体: 标准硬化剂/快速硬化剂/LV)

禁止将 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 减薄。

只供专业使用

第 1 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。由于处理过程和应用的多变性，用户须根据自己的用途进行修正。
 2017 年 1 月修订

Fairing Compound 202

8. 应用

应用设备: 泥刀、抹刀、直边工具

ALEXSEAL® Fairing Compound 202 的组分具有不同颜色来控制混合工艺。混合后, 填料的颜色应为均一颜色。如果基体和硬化剂没有充分混合, 可导致此批次不当固化。可通过慢速搅拌机进行机械混合或人工混合。禁止使用钻式混合器。避免混合过程产生气泡。

材料可以很容易地通过抹刀和泥刀进行应用; 应避免混入气穴。在用直边工具将本产品拖动前, 先在施工面上施涂薄层, 然后再逐渐达到所需要的厚度, 这样将会有助于避免在应用过的产品中产生气穴。

使用 R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer 减薄剂清洗设备。ALEXSEAL® Fairing Compound 202 须要经过 36-120 号粗砂成块打磨。用 80 号或更细的粗砂成块打磨, 将有助于防止砂子的打磨痕迹透过面漆体系。

9. 活性期和干燥

最佳应用条件-最低: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高: 30°C (85°F), 相对湿度 80%。

| 最小再涂时间温度 | 15°C (60°F) | 20°C (68°F) | 25°C (77°F) | 30°C (85°F) | 最大干燥时间 |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|--------|
| 带有 C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 标准硬化剂的活性期 | 1 小时 | 50 分钟 | 40 分钟 | 30 分钟 | 不适用 |
| 带有 C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 快速硬化剂的活性期 | 45 分钟 | 35 分钟 | 25 分钟 | 15 分钟 | 不适用 |
| 带有 C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 标准硬化剂的干燥至可打磨的时间 | 36 小时 | 24 小时 | 18 小时 | 12 小时 | 不适用 |
| 带有 C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 快速硬化剂的干燥至可打磨的时间 | 12 小时 | 8 小时 | 6 小时 | 4 小时 | 不适用 |
| 带有 C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 标准硬化剂的完全固化时间 | 8 天 | 7 天 | 6 天 | 5 天 | 不适用 |
| 带有 C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 快速硬化剂的完全固化时间 | 6 天 | 5 天 | 4 天 | 3 天 | 不适用 |
| 注释: 上表反映的是大致的最小和最大时间。在应用过程中, 表面温度、气流、有无直接日照、以及膜厚, 将会影响实际时间。干燥阶段的最低温度为 15°C (60°F)。最佳温度: 25°C (77°F)。最低应用条件应为 3°C (5.4°F), 高于露点。 | | | | | |
| ALEXSEAL® Fairing Compound 202 在其自身上面再涂时, 应遵守最小干燥至可打磨时间。推荐用 36-60 号粗砂打磨, 确保 202 涂层之间的附着力。在最小时间过后以及表面已经过 36-120 号粗砂成块打磨后, 可在外层加涂其它产品, 包括 302、303、328、357 和 442。用 80 号或更细的粗砂成块打磨抛光, 将有助于防止砂子的打磨痕迹透过面漆体系。 | | | | | |

10. 包装

| | | |
|-------|--------------------------------------|--------------|
| P2094 | ALEXSEAL® Fairing Compound 202 标准基体 | 1 加仑和 2 加仑 |
| P2083 | ALEXSEAL® Fairing Compound 202 稠基体 | 1 加仑和 2 加仑 |
| C2075 | ALEXSEAL® Fairing Compound 202 标准硬化剂 | 1/2 加仑和 2 加仑 |
| C2017 | ALEXSEAL® Fairing Compound 202 快速硬化剂 | 1/2 加仑和 2 加仑 |

只供专业使用

第 2 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。由于处理过程和应用的多样性, 用户须根据自己的用途进行修正。
2017 年 1 月修订