

Fairing Compound 212

P2095
1. 简介

ALEXSEAL® Fairing Compound 212 是一种环氧补土，是游艇表面填充和平整的理想产品。ALEXSEAL® Fairing Compound 212 具有优异的施工、打磨和抗流挂特性。本产品混合简单、应用方便。固化后形成的涂层表面性能优良，并适合于再涂装其它 ALEXSEAL® 游艇涂布产品。

2. 应用范围

ALEXSEAL® Fairing Compound 212 可用于平整所有经过适当处理的表面，并可用于水线上、下表面。如果将 ALEXSEAL® Fairing Compound 212 用于水线以下表面，则必需使用 ALEXSEAL® Finish Primer 442 对其进行密封。

3. 颜色

混合后颜色: 米黄色
 主剂: 浅绿
 固化剂: 褐色

4. 涂布率

固体催化体积（未减薄）: 100%

ALEXSEAL® Fairing Compound 212 的涂布率将取决于所需填充的厚度和待平整表面的大小。

注释: 涂布率用于计算主剂和固化剂的用量。

	平方米/升	平方米/加仑	平方英尺/加仑	@ DFT 厚度 毫米 (密耳)
理论值	1	3.8	41	1 毫米 (40)
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，无灰尘、油脂、油类及其它污物。

为确保最佳附着力，在涂装其它底漆前，基材必须用 36-60 目粗砂打磨和/或机磨处理。整船补土对基材充分打磨处理。小于 3 毫米 (1/8 - 0.012 英寸) 的补土厚度施工，则只需要对轮廓面进行较少处理即可平整。

金属基材: 为了达到最佳的耐腐蚀和物理性能，应当对基材进行适当的表面处理并喷涂 ALEXSEAL® Protective Primer 161。在施工 ALEXSEAL® Protective Primer 161 后无需打磨最长 6 个月内，仍可在其上直接施用 ALEXSEAL® Fairing Compound 212。

GRP 基材: 表面经过适当处理后即可使用 ALEXSEAL® Super Build 302, Finish Primer 442 或 Protective Primer 161 等产品。而在使用 ALEXSEAL® Fairing Compound 212 之前，所有 ALEXSEAL® Primers (161 除外，请参见 161 TDS 外涂层表) 在隔夜干燥后，都需要使用 60-80 粗砂打磨。

若需了解定制基材处理应用（包括环氧树脂）信息，请联系您的 ALEXSEAL® 代表。

6. 商品名

主剂 P2095 ALEXSEAL® Fairing Compound 212 主剂
 固化剂 C2076 ALEXSEAL® Fairing Compound 212 固化剂

7. 配比

体积比 1:1 (主剂:固化剂)
 重量比 1:1 (主剂:固化剂)

ALEXSEAL® Fairing Compound 212 不得稀释。

仅供专业人士使用

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。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。修订版次 2017

Fairing Compound 212

P2095
8. 应用

应用工具:

泥刀、刮刀、直边工具

ALEXSEAL® Fairing Compound 212 主剂和固化剂具有不同颜色, 可以方便控制组分之间的混合过程。混合后, 补土的颜色应为均匀统一。如果主剂和固化剂没有充分混合, 会导致不能完全固化。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。

施工可简易地通过抹刀和泥刀进行涂布, 但应避免混入气泡。应用时, 请先在表面上进行少量施工, 然后再逐渐增加施工厚度, 直至最终达到所需要的厚度, 然后用直边工具将产品拖出, 这样将会有助于避免产生气泡。

设备清洗请使用 R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer 稀释剂。ALEXSEAL® Fairing Compound 212 应使用 36-120 粗砂进行成片打磨。用 80 号或更细的粗砂成片打磨, 将有助于防止砂子的打磨痕迹透过面漆。

9. 混合后可使用和干燥时间

最佳应用条件-最低温度: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高温度: 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
混合后可使用时间 (采用 C2076 ALEXSEAL® Fairing Compound 212 固化剂)	1 小时	50 分钟	40 分钟	30 分钟	不适用
干燥至可打磨时间 (采用 C2076 ALEXSEAL® Fairing Compound 212 固化剂)	36 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
完全固化时间 (采用 C2076 ALEXSEAL® Fairing Compound 212 固化剂)	8 天	7 天	6 天	5 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等, 将会影响实际操作时间。干燥阶段的最低温度为 15°C (60°F)。最佳温度: 25°C (77°F)。最低应用温度应为 3°C (5.4°F), 高于露点。					
ALEXSEAL® Fairing Compound 212 在对其自身再涂时, 应遵守最小干燥打磨时间。推荐使用 36-60 号粗砂打磨 202 涂层, 以确保涂层之间的附着力。经过最小时间且表面也已经过 36-120 粗砂成片打磨后, 可以外涂包括 302、303、328 和 442 在内的其他产品。使用 80 号或更细的粗砂成片打磨, 将有助于防止粗砂的打磨痕迹透过最后一道面漆。					

10. 包装

 P2095
C2076

 ALEXSEAL® Fairing Compound 212 主剂
ALEXSEAL® Fairing Compound 212 固化剂

 2 加仑
2 加仑

仅供专业人士使用

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。因处理和应用条件的不同, 使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。

修订版次 2017