

Fine Filler 303

技术资料：154-22
P3033

1. 简介

ALEXSEAL® Fine Filler 303 是一款以环氧树脂为主要成分的无溶剂型填充剂，固化后不会收缩进防水固态涂层中。这是一款用于 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 和 ALEXSEAL® Super Build 302 或 ALEXSEAL® Finish Primer 442 之间的理想产品。

ALEXSEAL® Fine Filler 303 是一款快干型产品，并拥有出色的打磨性能。

固化膜具有优异的力学性能。

2. 应用范围

ALEXSEAL® Fine Filler 303 用于对经过适当处理的表面上的缺陷进行整平，并可用于位于吃水线上下的表面。ALEXSEAL® Fine Filler 303 如果用于吃水线以下的表面，则必须用 ALEXSEAL® Super Build 302 和 ALEXSEAL® Finish Primer 442 密封。

3. 颜色

混合物颜色： 土黄色
基体材料： 浅灰色
硬化剂： 米黄色

4. 涂布率

大量固体混合材料： 100 %

ALEXSEAL® Fine Filler 303 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。

注释：涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。

	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	1	3.8	41	50 (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。

ALEXSEAL® Fine Filler 303 可用作厚浆型二道底漆，用于涂覆 ALEXSEAL® 底漆和填充剂、或凝胶层和原料树脂结合处。表面须用 80-150 号粗砂打磨。玻璃纤维树脂须用 36-60 号粗砂打磨，或用喷砂处理。所有纤维玻璃轮廓面的表面和底部都必须磨钝并带有磨痕，不得有光滑点。

涂装面漆前，ALEXSEAL® Fine Filler 303 须用 ALEXSEAL® Super Build 302 和 ALEXSEAL® Finish Primer 442 密封。

通过适当的表面处理可达到最佳力学性能。

6. 商品名

基体材料 P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303
硬化剂 C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 硬化剂

7. 配比

2 份 (体积比) P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303
1 份 (体积比) C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 硬化剂

禁止将 ALEXSEAL® Fine Filler 303 减薄。

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。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

Fine Filler 303

技术资料：154-22
P3033

8. 应用

应用设备：泥刀、抹刀、直边工具

ALEXSEAL® Fine Filler 303 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® Fine Filler 303 须要经过 100-150 号粗砂成片打磨。用 150 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)	最大时间
活性期-近似值	2 小时	90 分钟	45 分钟	30 分钟	不适用
干燥至打磨的时间	48 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
胶带干燥	48 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
完全固化	9 天	7 天	5 天	3 ½ 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、减薄剂用量、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® Fine Filler 303 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 80-120 号粗砂打磨，确保 303 涂层之间的附着力。在最小时间过后以及表面经过 100-150 号粗砂成片打磨后，可在外层加涂 302 和 442。用 150 号或更细的粗砂成片打磨抛光，将有助于防止砂子的打磨痕迹透过最后一道面漆。

10. 包装

P3033	ALEXSEAL® Fine Filler 303	2 加仑
C3034	ALEXSEAL® Fine Filler 303 硬化剂	1 加仑

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。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