

1. 簡介 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 (Finish Primer) 為一種含環氧底漆, 提供多種底材優異助黏性能、優異砂磨特性和改良膜厚。

2. 使用範圍 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 的目的是上塗底漆和密封新舊、妥善處理的安定表面如膠殼樹脂 (gelcoat) 和玻璃纖維, 以及密封其他 Alexseal® 底漆和填充系統。Alexseal® 面漆用底漆 442 的另一個目的是低溫固化。用本底漆為基料增加 ALEXSEAL® 上塗 (Topcoats) 的「潮濕外觀」。本產品可以用水線的上、下。

3. 顏色 混合物的顏色: 白色
灰白

4. 遮蓋力 在相同的時間, 塗上 2 至 3 層塗層或 2 至 3 個噴道之後, ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 的遮蓋力如下:

	平方公尺/ 公升	平方公尺 /加侖	平方英尺/ 加侖	建議乾膜厚度- 微米(密爾)
理論值	4	15.2	163	50 - 75 (2 - 3)
實際值				
傳統噴塗設備	3	11.2	120	50 - 75 (2 - 3)
高量低壓 (HVLP) 噴塗設備	3.3	12.5	134	50 - 75 (2 - 3)
滾刷/塗刷和無氣噴塗設備	4	15.2	163	50 - 75 (2 - 3)

固體催化體積 (無稀釋): 39 %。

5. 底材前處理 底材必須清潔、乾的、沒有灰塵、油脂、油質和其他污染物。

應該將玻璃纖維和膠殼樹脂先用 100 - 150 等級鋼砂打磨, 然後才直接塗於 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442。

整修和維修: 舊的塗層必須具有良好黏合力和耐化學性, 同時必須 100 -150 等級鋼砂打磨。如果對舊的塗層存疑, 則應該進行適合性 (compatibility) 測試。

應該先將 ALEXSEAL® 保護性底漆塗於鋼和鋁之上。

減阻系統: 應該先將 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 用 100 -150 等級鋼砂打磨, 然後才將它塗於 ALEXSEAL® 超級塗劑 302 (ALEXSEAL® Super Build 302) 之上。

6. 商品名

基料 (Base)	P4420	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 - 白色
	P4423	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 - 深灰白
轉換劑 (Converter)	C4427	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用轉換劑
稀釋劑/調薄劑 (Reducer)	R4042	ALEXSEAL® 環氧底漆稀釋劑 (Epoxy Primer Reducer)
促進劑 (Accelerator)	A4429	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用促進劑

7. 混合比

1 份 (體積比)	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用基料
1 份 (體積比)	C4427 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用轉換劑
稀釋 6 - 25% (體積)	R4042 ALEXSEAL® 環氧底漆稀釋劑
	R5015 ALEXSEAL® 塗刷或高溫專用上塗稀釋劑/調薄劑 (R5015 ALEXSEAL Topcoat Reducer for Brush or hot temp)

12.5 % 理想誘導期 - 範例: 噴塗處理 1:1:1/4 = 12.5 % 稀釋

只供專業使用

第 1 頁, 共 2 頁

本資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

面漆用底漆 442

技術資料: 153-40
P4420 / P4423

8. 使用方法

黏度杯	(Zahn) #2: 約 25, 黏度杯 (DIN #4) 4 毫米: 約 21
液體噴嘴尺寸	1.2 - 1.6 毫米: (0.046 - 0.060) - 傳統和 HVLP 噴塗設備
霧化壓力	3.0 - 5.0 巴(bar) [42 - 70 磅每平方英寸(Psi)] - 傳統和 HVLP 噴塗設備
壓力罐(Pot) 壓力	0.7 - 1.5 巴(bar) [10 - 20 磅每平方英寸(Psi)] - 傳統和 HVLP 噴塗設備
無氣噴塗設備	頂端: 0.35 毫米 - 60 - 0.43 毫米 - 60 (0.014 - 60 至 0.017 - 60)
無氣噴塗設備	3.0 - 5.0 巴(bar) [42 - 70 磅每平方英寸(Psi)]

噴塗/塗刷

將 2 - 3 層塗層塗至每層 75 - 100 微米 (3 - 4 密爾) 的濕膜厚度 (WFT)。這樣便會達到雙塗層 100 - 150 微米 (4 - 6 密爾) 的乾膜厚度 (DFT)。砂磨之前建議使用最少膜厚 75 微米 (3 密爾) 的乾膜厚度 DFT。噴塗處理時建議最大膜厚是 3 層塗層共 300 微米 (12 密爾) 的濕膜厚度 (WFT) 或 175 微米 (7 密爾) 的乾膜厚度 (DFT)。

促進劑

A4429 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用促進劑的目的是減少 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 的乾燥時間。同時, 本產品減少可使用時間 (Pot life)。並不建議增加額外分量。

將 A4429 的 12.5% 份量加入到已催化的 442 環氧底漆或將 1 品脫的 A4429 加入到 1 加侖的基料和轉換劑的混合物。直接將 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 使用於金屬, 建議使用 A4429 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用促進劑。A4429 亦取代稀釋劑/調薄劑的相當份量。將 2 夸脫基料、2 夸脫轉換劑和 1 品脫 A4429 混和以稀釋 12.5% 的 A4429。範例: 1:1:1/4

9. 可使用時間 (Pot life) 和乾燥 為了達到最佳使用性能, 建議最低值: 15°C (60°F) 及 40% 相對濕度 (RH) 至最大值:

最少重塗時間的溫度	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	最大乾燥時間
可使用時間 (Pot life) - 近似值	12 個小時	12 個小時	12 個小時	12 個小時	不適用
乾燥 - 使用 A4429 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用促進劑	6 個小時	6 個小時	6 個小時	6 個小時	不適用
無塵	90 分鐘	60 分鐘	45 分鐘	30 分鐘	不適用
乾燥 - 沒有使用促進劑	30 個小時	24 個小時	18 個小時	14 個小時	不適用
乾燥 - 使用 A4429 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用促進劑	24 個小時	18 個小時	14 個小時	12 個小時	不適用
完全硬化/固化 (fully cured) - 沒有使用促進劑	11 天	9 天	7 天	5 天	不適用
重塗另一層的 ALEXSEAL® 面漆用底漆 442	最少 3 個小時	最少 2 個小時	最少 1 個小時	最少 1 個小時	最多 24 個小時
使用其他產品 (包括 ALEXSEAL® 202、302、303 和 501 產品系列) 覆膜。如果超過最大時間限制, 則必須經過磨光過程。	最少 12 個小時	最少 12 個小時	最少 12 個小時	最少 12 個小時	最多 24 個小時

注意: 最低使用條件 (溫度) 必須在露點 3°C (5.4°F) 之上。

注意: 上述圖表反映近似最少及最大時間。表面溫度、空氣流量、直照或非直照、稀釋劑/調薄劑的使用量及膜厚度皆會影響實際操作時間。乾燥時最低溫度是 15°C (60°F)。最理想溫度是 25°C (77°F)。

10. 包裝

P4420	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 白色	1 夸脫 (QT) 裝 和 1 加侖裝
P4423	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 深灰白	1 夸脫 (QT) 裝 和 1 加侖裝
C4427	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用轉換劑	1 夸脫 (QT) 裝 和 1 加侖裝
R4042	ALEXSEAL® 環氧底漆稀釋劑	1 夸脫 (QT) 裝 和 1 加侖裝
A4429	ALEXSEAL® 面漆用底漆 442 專用促進劑	1 品脫裝

只供專業使用

第 2 頁, 共 2 頁

本資料所包含的信息是以我們的研發水平為基礎。因處理和應用條件的不同, 使用者需根據預期用途進行修訂。Mankiewicz 對於錯誤應用和/或不當使用不承擔任何責任。

修訂版次 2017