

1. 简介

ALEXSEAL® Spray Fair 328 是一款可喷涂型环氧树脂填充二道底漆，为需要填充和整形的游艇提供理想产品。

ALEXSEAL® Spray Fair 328 具有优异的应用、打磨和抗流挂特性。本产品易于混合且应用简便，同时固化膜拥有出色的表面，非常适合再涂覆其它 ALEXSEAL® 产品。

2. 应用范围

ALEXSEAL® Spray Fair 328 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下的表面。

3. 颜色

混合物颜色: 棕褐色
基体材料: 棕褐色
硬化剂: 黄色

4. 涂布率

大量固体被催化未减薄: 71 %

注释: 涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。减薄剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比计算。

	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	0,6	2,1	23	900 (36)
实际值				
常规空气喷涂设备	0,5	2,0	22	900 (36)
HVLP 空气喷涂设备	0,6	2,4	26	900 (36)
无气设备	0,7	2,8	30	900 (36)

5. 基材预处理

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 (- 0.012 英寸) 的薄整形体系，则只需要对轮廓面进行较少处理即可固着整形体系。在应用 ALEXSEAL® Spray Fair 328 前，大多数基底都需要涂覆底漆。

对于金属基底-通过适当的表面处理和基底上涂覆 ALEXSEAL® Metal Primer 底漆，可达到最佳力学和耐腐蚀性能。

对于 GRP 基底，使用 ALEXSEAL® Finish Primer 442 或 Super Build 302。在隔夜干燥后，使用 ALEXSEAL® Spray Fair 328 前，ALEXSEAL® Primer 须经过 60-80 号粗砂打磨。

有关在基底上的客制化应用（包括环氧树脂）的详细情况，请联系您的 ALEXSEAL® 代表。

6. 商品名

基体材料 P3280 ALEXSEAL® Spray Fair 328
硬化剂 C3287 ALEXSEAL® Spray Fair 328 硬化剂
减薄剂 R3040 ALEXSEAL® High Build Epoxy 减薄剂

7. 配比

1 份 (体积比) P3280 ALEXSEAL® Spray Fair 328
1 份 (体积比) C3287 ALEXSEAL® Spray Fair 328 硬化剂
减薄 10-25% (体积) R3040 ALEXSEAL® High Build Epoxy 减薄剂
实例: 1 : 1 : ¼ = 减薄 12.5%
实例: 1 : 1 : ½ = 减薄 25%

基体和硬化剂混合后，可以有 15 分钟的诱导期，然后加入减薄剂并再次搅拌。
减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。

仅供专业人士使用

第 1 页, 共 1 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。

修订版次: 2017 年 1 月

8. 应用

注释: 因粘度高, 需要使用大喷嘴和压力罐。
 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) 2.2 -2.8 毫米(0.08-0.110 英尺) - 常规 & HVLP
 喷雾压力 3.0-5.0 巴 (44-73 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP
 罐压力 1-1.5 巴 (15-22 磅/平方英尺) - 常规 & HVLP
 无气设备 尖顶 0.50 毫米 / 60° - 0.60 毫米 / 60°(0.020 / 60° - 0.024 / 60°)
 入口压力 3 - 5 巴 (44 - 70 磅/平方英寸)

ALEXSEAL® Spray Fair 328 的组分具有不同颜色来确保能充分混合。混合后, 材料的颜色应为一均一颜色。如果材料没有充分混合, 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。避免混合过程产生气泡。

喷涂应用

进行 3 次喷涂, 每层湿膜厚度 (WFT) 为 400-500 微米 (16-20 密耳)。干燥后, 3 层涂膜的干膜厚度 (DFT) 为 700-900 微米 (28-36 密耳), 减薄 25%。每层涂层的最大干膜厚度为 500 微米 (20 密耳)。在一次喷涂应用中, 最大推荐膜厚: 3 层涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 1500 微米 (60 密耳), 或干膜厚度 (DFT) 为 900 微米 (36 密耳)。在没有经过隔夜固化和表面打磨后, 不得喷涂超过 3 层涂膜。

ALEXSEAL® Spray Fair 328 须要经过 80-120 号粗砂成片打磨。用 120 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。

注释: 本产品为一款溶剂型可喷涂整形混合物。在厚涂膜的上面涂覆相同产品或其它产品的速度太快, 以及温度过低或干燥时间过短, 都会导致溶剂滞留。Mankiewicz Gebr. & Co. 对所有损害均不承担任何责任。

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%。

最少重涂时间的温度	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	最大干燥时间
活性期	8 小时	8 小时	8 小时	8 小时	8 小时
干燥至可打磨时间	3 - 4 天	2 天	1 天	1 天	不适用
干燥	2 周	1 周	5 周	4 周	不适用
粘附后再涂另一层 ALEXSEAL® Spray Fair 328 的时间	4 小时	2 小时	1 小时	1 小时	24 小时

注意: 最低使用条件 (温度) 必须在露点 3°C (5.4°F) 之上。

备注: 上表中提及的时间, 仅供参考。实际数值会因施工过程中的温度、空气流速、有无直接日照、稀释比例、涂膜厚度等工艺参数的不同有所波动。干燥固化温度应大于 15° C (60° F), 理想温度 25° C (77° F)。

10. 包装

P3280	ALEXSEAL® Spray Fair 328	1 加仑
C3287	ALEXSEAL® Spray Fair 328 硬化剂	1 加仑
R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy 减薄剂	1 夸脱和 1 加仑

仅供专业人士使用

第 2 页, 共 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。

修订版次: 2017 年 1 月