

Fairing Compound 202

1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL® Fairing Compound 202 ist ein lösemittelfreier Leichtgewichtspachtel auf Epoxidharzbasis und damit ein ideales Produkt zum Spachteln von Yachten. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 zeichnet sich u.a. durch gute Applikationseigenschaften aus. Das Material ist leicht zu mischen, aufzutragen und zu schleifen. Der ausgehärtete Film lässt sich gut mit anderen Materialien aus dem ALEXSEAL® Yacht Coatings System überarbeiten. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 härtet ohne Schrumpfung.

2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL® Fairing Compound 202 wird zur Egalisierung aller werkgerecht vorbereiteten Untergründe ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet. Bei Anwendung unterhalb der Wasserlinie muss ALEXSEAL® Fairing Compound 202 mit ALEXSEAL® Finish Primer 442 beschichtet werden.

3. Farbton

Endfarbton: Grau
Stamm-Material: Weiß
Dickflüssiges Stamm-Material: Weiß
Reaktionskomponente: Grau
Beschl. Reaktionskomponente: Rot

4. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt (Vol.) angesetzt, unverdünnt: 100 %

Die Ergiebigkeit von ALEXSEAL® Fairing Compound 202 richtet sich nach der Höhe des Spachtels und der Größe des Untergrundes.

Hinweis: Ergiebigkeit wird für Stamm-Material und Reaktionskomponente angegeben.

	m ² / Liter	m ² / Gal	sq. ft. / Gal	TSD in mm
Theoretisch	1	3,8	41	1 mm
Praktisch	0,15	0,6	6,4	6 mm

5. Untergrundbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.

Zur Erzielung einer optimalen Haftung muss der Untergrund vor dem Spachteln geschliffen und / oder gestrahlt (Körnung P36 - P60) werden. Bei hoch aufbauenden Spachtelschichten ist eine stark aufgeraute Oberfläche erforderlich. Dünne oder weniger als 3 mm hohe Spachtelschichten benötigen lediglich eine leicht aufgeraute Oberfläche, um zu haften.

Metallische Substrate - Optimale mechanische Beständigkeit sowie Korrosionsfestigkeit werden durch die empfohlene Untergrundbehandlung und die Vorbehandlung mit ALEXSEAL® Protective Primer 161 erzielt. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 kann innerhalb von 6 Monaten ohne Zwischenschliff direkt auf ALEXSEAL® Protective Primer 161 aufgetragen werden.

GFK-Substrate - Auf GFK-Substraten wird ALEXSEAL® Super Build 302, High Build Primer 357, Finish Primer 442 oder Protective Primer 161 auf entsprechend vorbehandelten Untergründen aufgetragen. Vor der Applikation von ALEXSEAL® Fairing Compound 202 sollte der über Nacht gehärtete ALEXSEAL® Primer mit einer Körnung von 60 - 80 geschliffen werden (Ausnahme: 161, siehe technisches Datenblatt des 161).

Für Beschichtungen auf Untergründen wie z.B. Epoxidharz setzen Sie sich bitte mit einem ALEXSEAL® Vertreter in Verbindung.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 1 von 3

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich.

Ausgabe 2017

Fairing Compound 202

6. Produktbezeichnung	Stamm-Material	P2094	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Base
	Dickfl. Stamm-Material	P2083	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Thick Base
	Reaktionskomponente	C2075	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Converter
	Beschl. Reaktionskomp.	C2017	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter

7. Mischungsverhältnis	1 Volumenteil	P2094/P2093	ALEXSEAL® Fairing Compound 202
	1 Volumenteil	C2075/C2017	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Conv.
	10 Gewichtsteile	P2094/P2093	ALEXSEAL® Fairing Compound 202
	6 Gewichtsteile	C2075/C2017	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Conv.

ALEXSEAL® Fairing Compound 202 darf nicht verdünnt werden.

8. Verarbeitungsverfahren	Arbeitsgeräte:	Spachtel, Kelle, geradkantige Arbeitsmittel
----------------------------------	----------------	---

Die Komponenten von ALEXSEAL® Fairing Compound 202 haben unterschiedliche Farbtöne, um die Mischung zu kontrollieren. Nach dem Mischen sollte der Spachtel einen homogenen Farbton annehmen. Wenn das Stamm-Material und die Reaktionskomponente nicht vollständig vermischt sind, kann ein fehlerhaft ausgehärtetes Material entstehen. Die Mischung kann mechanisch mit langsam drehenden Rührern oder manuell erfolgen. Keine Schnellrührer verwenden. Bei der Vermischung muss die Einarbeitung von Luftblasen vermieden werden.

Das Material lässt sich leicht mit Spachtel oder Kelle auftragen. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, sollte es in dünnen Schichten appliziert werden bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. Anschließend mit einem geradkantigen Gegenstand abziehen.

Zur Reinigung der Arbeitsgeräte kann R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer verwendet werden. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 sollte mit 36 – 120 Körnung geschliffen werden. Eine Körnung von P80 oder feiner verhindert das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 von 3

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich.

Ausgabe 2017

Fairing Compound 202

9. Topfzeit und Trocknung Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max.Trocknungszeit
Topfzeit mit C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Std. Converter	1 h	50 min	40 min	30 min	n.a.
Topfzeit mit C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	45 min	35 min	25 min	15 min	n.a.
Schleifbar mit C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Std. Converter	36 h	24 h	18 h	12 h	n.a.
Schleifbar mit C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	12 h	8 h	6 h	4 h	n.a.
Voll belastbar mit C2075 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Std. Converter	8 Tage	7 Tage	6 Tage	5 Tage	n.a.
Voll belastbar mit C2017 ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	6 Tage	5 Tage	4 Tage	3 Tage	n.a.

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und Auswahl an Verdünner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses.
Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F).
Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

Das Auftragen einer zweiten Schicht ALEXSEAL® Fairing Compound 202 sollte nach der Mindest-Trocknungszeit erfolgen. Empfohlen wird ein Zwischenschliff mit 36 - 60 Körnung, um die Haftung zwischen den Schichten des 202 zu gewährleisten. Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 302, 303, 328, 357 und 442 nach der Mindest-Trocknungszeit und nach den Schleifarbeiten mit 36 bis 120 Körnung. Abschließend sollte mit 80 Körnung oder feiner geschliffen werden, um das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau zu verhindern.

10. Gebindegrößen	P2094	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Standard Base	1/2 Gal & 2 Gal
	P2083	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Thick Base	1/2 Gal & 2 Gal
	C2075	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Standard Converter	1/2 Gal & 2 Gal
	C2017	ALEXSEAL® Fairing Compound 202 Fast Converter	1/2 Gal & 2 Gal

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 3 von 3

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich.

Ausgabe 2017