

**1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Fine Filler 303 ist ein lösemittelfreier Spachtel auf Epoxidharzbasis, der ohne Schrumpfung zu einem seewasser- und strukturfesten Film aushärtet. Dieser Flächenspachtel ist die ideale Zwischenschicht zwischen ALEXSEAL® Fairing Compound 202 und Super Build 302 oder Finish Primer 442.

ALEXSEAL® Fine Filler 303 härtet schnell und zeichnet sich durch gute Zieh- und Schleiffähigkeit aus.

Der ausgehärtete Film verfügt über ausgezeichnete mechanische Beständigkeitseigenschaften.

**2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Fine Filler 303 wird zur Egalisierung aller werkgerecht vorbereiteten Untergründe ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet. Bei Anwendung unterhalb der Wasserlinie, muss ALEXSEAL® Fine Filler 303 mit ALEXSEAL® Finish Primer 442 beschichtet werden.

**3. Farbton**  
Endfarbton: sandfarben  
Stamm-Material: hellgrau  
Reaktionskomponente: beige

**4. Ergiebigkeit**  
Festkörpergehalt angesetzt: 100 %  
Die Reichweite von ALEXSEAL® Fine Filler 303 basiert auf der erforderlichen Fülltiefe sowie dem Umfang der zu beschichtenden Oberfläche.

*Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.*

	m <sup>2</sup> / Liter	m <sup>2</sup> / Gal	sq. ft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
<b>Theoretisch</b>	1	3,8	41	50 ( 2 )
<b>Praktisch</b>	1	3,8	41	50 ( 2 )

**5. Untergrundvorbehandlung** Das Substrat muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.

ALEXSEAL® Fine Filler 303 kann als hoch aufbauender Spachtel auf Gelcoat oder Glasfaser appliziert werden. Gelcoat muss mit 80 - 150 Körnung geschliffen werden. Glasfasermaterial sollte mit 36 - 60 Körnung geschliffen und / oder gestrahlt werden. Die Oberfläche des Substrates sollte matt und angeraut sein. Es dürfen keine blanken Stellen vorhanden sein.

ALEXSEAL® Fine Filler 303 sollte vor der Überlackierung mit ALEXSEAL® Super Build 302 und ALEXSEAL® Finish Primer 442 versiegelt werden.

**6. Produktbezeichnung**  
Stamm Material P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303  
Reaktionskomponente C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter

**7. Mischungsverhältnis**  
2 Volumenteile P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303  
1 Volumenteile C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Konverter

**ALEXSEAL® Fine Filler 303 darf nicht verdünnt werden**

**8. Verarbeitungshinweise**    Arbeitsgeräte: Kelle, Spachtel, geradkantige Arbeitsmittel

Die Komponenten von ALEXSEAL® Fine Filler 303 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 Luftporenschlüsse 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® Fine Filler 303 sollte mit 100 - 150 Körnung geschliffen werden. Eine Körnung von 150 oder feiner verhindert das Durchscheitern von Schleifspuren im Gesamtaufbau.

**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 Minimal-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	2 Std.	90 Min	45 Min	30 Min	n.a.
Schleifbar	48 Std.	24 Std.	18 Std.	12 Std.	n.a.
Überarbeitbar	48 Std.	24 Std.	18 Std.	12 Std.	n.a.
Voll belastbar	9 Tage	7 Tage	5 Tage	3 ½ Tage	n.a.
<p>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) (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.</p> <p>Die Überarbeitung mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Fine Filler 303 über sich selbst sollte nach der min. Überarbeitungszeit erfolgen. Schleifen mit Körnung P80 - P120 wird empfohlen, um die Haftung zwischen den Schichten des 303 sicherzustellen. Eine Überarbeitung mit 302 und 442 kann nach der Minimal-Zeit erfolgen und erfordert ein Anschleifen mit Körnung P100 - P150. Ein Anschleifen mit Körnung P150 oder feiner hilft Schleifriefen auf dem Gesamtaufbau zu vermeiden.</p>					

<b>10. Gebindegrößen</b>	P3033	ALEXSEAL® Fine Filler 303	2 Gal
	C3034	ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter	1 Gal