

1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL H/S Base Coat ist ein festkörperreicher und schnell trocknender Topcoat auf Polyurethan Basis, welcher eine exzellente Deckkraft besitzt und speziell für effiziente Yachtapplikationen entwickelt wurde. In Kombination mit dem ALEXSEAL H/S Clear Coat hat das Material außergewöhnliche chemische und mechanische Beständigkeit und ist über einen langen Zeitraum extrem glanz- und farbtone stabil.

ALEXSEAL H/S Clear Coat ist ein festkörperreicher Zwei-Komponenten-Klarlack auf Polyurethan Basis, welches für eine Base Coat / Clear Coat Applikation über dem ALEXSEAL H/S Base Coat entwickelt wurde. ALEXSEAL H/S Clear Coat zeichnet sich durch eine hochglänzende Optik mit Wetlook-Effekt aus, wie sie für die Beschichtung von Yachten gefordert wird. Durch die besonderen Produkteigenschaften wird der Reinigungs- und Pflegeaufwand reduziert und der Werterhalt gesteigert. Nach erfolgter Aushärtung erfüllt die Lackierung höchste Anforderungen an die Glanz- und Farbtone Stabilität, sogar unter extremen Klimabedingungen. Darüber hinaus ist ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear außerordentlich UV-beständig, seewasser- und abriebfest und gegen Treib- und Betriebsstoffe beständig.

Dieses System wird in 2 Schritten appliziert. Nur Spritzapplikation!

Um volle Deckkraft zu erzielen kann die Schichtdicke, abhängig vom Farbton des ALEXSEAL H/S Base Coat, variieren.

Schritt 1: ALEXSEAL H/S Base Coat sollte durch Druckluftspritzen per Kreuzgang appliziert werden. Es wird ein Kreuzgang mit einer Nassschichtdicke von 40-60 µm (1,6 - 2,4 mils) aufgetragen. Daraus resultiert volle Deckkraft und eine Trockenschichtdicke von 20 – 30 µm (0,8 – 1,2 mils) abhängig vom Farbton.

Falls notwendig kann nach 30 Minuten (bei 20°C) eine weitere Schicht ALEXSEAL H/S Base Coat aufgetragen werden. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 120 µm (4,7 mils) NSD bzw. 75 µm (3 mils) TSD betragen.

Schritt 2: Nachdem der ALEXSEAL H/S Base Coat mindestens 2 Stunden bei 20°C (85°F) getrocknet ist, bis maximal 5 Tage, werden 2 Schichten ALEXSEAL H/S Clear Coat aufgetragen, um den Base Coat zu versiegeln. Die maximale Überlackierzeit des ALEXSEAL H/S Base Coat sollte nicht überschritten werden. Sollte die Zeit überschritten werden, muss die Oberfläche mit feinem Scotch Brite angeschliffen und mit ALEXSEAL Wipe Down Solvent A9049 gereinigt werden.

Es werden 2 Kreuzgänge mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 80 – 100 µm (3 – 4 mils) pro Kreuzgang aufgetragen. Nach einem Kreuzgang erfolgt eine Abluftzeit von 30 Minuten bis zu 4 Stunden. Dies führt zu einer Trockenschichtdicke (TSD) von 60 – 100 µm (2,4 – 4 mils) in zwei Spritzgängen. Nutzen Sie frisch angesetztes Material für den zweiten Spritzgang.

2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL H/S Base Coat ist Bestandteil eines Base Coat / Clear Coat Systems. In Kombination mit dem ALEXSEAL H/S Clear Coat eignet er sich hervorragend für die Applikation von Uni Farbtonen in Außen- und Innenbereichen von Yachten. Die betreffenden Flächen dürfen keiner permanenten Wasserbelastung ausgesetzt sein.

3. Farbton

ALEXSEAL H/S Base Coat ist in Standardfarbtönen ab Lager verfügbar. Die Produktnummern sind der Farbtonkarte oder Preisliste zu entnehmen.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 1 von 4

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. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Ausgabe 2018

4.1. Ergiebigkeit Base Coat Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 55 - 70% (abhängig vom Farbton)
 Hinweis: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.

	m ² / Liter	m ² / Gal	sq. ft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
Theoretisch	11	42	462	50 (2)
Praktisch				
Druckluftspritzen	6.6	25.2	277	50 (2)
HVLP Spritzen	8.3	31.5	346	50 (2)

4.2. Ergiebigkeit Clear Coat Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 50 %
 Hinweis: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.

	m ² / Liter	m ² / Gal	sq. ft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
Theoretisch	15	57	627	35 (1.4)
Praktisch				
Druckluftspritzen	9	34.2	376	35 (1.4)
HVLP Spritzen	11.3	42.8	470	35 (1.4)

5. Untergrundvorbereitung Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Das Substrat mit einem geeigneten Reiniger (Wipe Down Solvent) säubern, Staub mit einem Staubtuch entfernen.
 Zur Erzielung einer optimalen Effektausbildung und guten Haftung muss ALEXSEAL Finish Primer 442 eingesetzt und anschließend geschliffen werden (Körnung 320-400).

Der ALEXSEAL Base Coat sollte innerhalb von 4 Tagen (2 Tagen im Außenbereich) auf die geschliffene Grundierung appliziert werden, um eine gute Haftung zu erreichen.

6. Produktbezeichnung

Base Coat

Stamm Material	Hxxxx	ALEXSEAL H/S Base Coat
Reaktionskomponente	C5047	ALEXSEAL H/S Converter Spray
Verdünner	R5541	ALEXSEAL H/S Activator

Clear Coat

Base Material	H0150	ALEXSEAL H/S Clear Coat
Converter Spray	C5067	ALEXSEAL H/S Clear Coat Converter Spray
Reducer	R5561	ALEXSEAL H/S Clear Coat Activator

7. Mischungsverhältnis

Base Coat

3 Volumenteile	Hxxxx	ALEXSEAL H/S Base Coat
1 Volumenteil	C5047	ALEXSEAL H/S Converter Spray
1 Volumenteil	R5541	ALEXSEAL H/S Activator

Beispiel: 3:1:1 = 25% Verdünnung

Die Zugabe von ALEXSEAL Clear Coat Activator (Verdünner) ist fix und kann nicht variiert werden.

Das gemischte Material muss vor der Applikation gesiebt werden.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 von 4

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. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Ausgabe 2018

Clear Coat	1 Volumenteil	H0150	ALEXSEAL H/S Clear Coat
	1 Volumenteil	C5067	ALEXSEAL H/S Converter Spray
	1 Volumenteile	R5561	ALEXSEAL H/S Activator
	Beispiel: 1:1:1 = 50% Verdünnung		

Die Zugabe von ALEXSEAL Clear Coat Activator (Verdünner) ist fix und kann nicht variiert werden.

Das gemischte Material muss vor der Applikation gesiebt werden.

8. Verarbeitungshinweise

Viskosität Base Coat	Zahn #2: ≈ 15 - 19 s, DIN 4 Becher 4mm: ≈ 13 - 15 s, ISO 3: ≈ 76 s
Viskosität Clear Coat	Zahn #2: ≈ 19 - 21 s, DIN 4 cup 4mm: ≈ 15 - 17 s, ISO 3: ≈ 45 s
Düsengröße (Fließbecher)	1.0 -1.3 mm (0.040 - 0.051) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1.0 -1.3 mm (0.040 - 0.051) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	0.8 -1.0 mm (0.032 - 0.040) - Konventionell & HVLP
Druck	2.5 -4.0 bar (40 - 60 PSI) - Konventionell & HVLP
Druckkessel	0.5 -1.2 bar (7 - 16 PSI) - Konventionell & HVLP

Dieses System wird in 2 Schritten appliziert. Nur Spritzapplikation!

Um volle Deckkraft zu erzielen kann die Schichtdicke, abhängig vom Farbton des ALEXSEAL H/S Base Coat, variieren.

Schritt 1: ALEXSEAL H/S Base Coat sollte durch Druckluftspritzen per Kreuzgang appliziert werden. Es wird ein Kreuzgang mit einer Nassschichtdicke von 40-60 µm (1,6 - 2,4 mils) aufgetragen. Daraus resultiert volle Deckkraft und eine Trockenschichtdicke von 20 – 30 µm (0,8 – 1,2 mils) abhängig vom Farbton.

Falls notwendig kann nach 30 Minuten (bei 20°C) eine weitere Schicht ALEXSEAL H/S Base Coat aufgetragen werden. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 120 µm (4,7 mils) NSD bzw. 75 µm (3 mils) TSD betragen.

Schritt 2: Nachdem der ALEXSEAL H/S Base Coat mindestens 2 Stunden bei 20°C (85°F) getrocknet ist, bis maximal 5 Tage, werden 2 Schichten ALEXSEAL H/S Clear Coat aufgetragen, um den Base Coat zu versiegeln. Die maximale Überlackierzeit des ALEXSEAL H/S Base Coat sollte nicht überschritten werden. Sollte die Zeit überschritten werden, muss die Oberfläche mit feinem Scotch Brite angeschliffen und mit ALEXSEAL Wipe Down Solvent A9049 gereinigt werden.

Es werden 2 Kreuzgänge mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 80 – 100 µm (3 – 4 mils) pro Kreuzgang aufgetragen. Nach einem Kreuzgang erfolgt eine Abluftzeit von 30 Minuten bis zu 4 Stunden. Dies führt zu einer Trockenschichtdicke (TSD) von 60 – 100 µm (2,4 – 4 mils) in zwei Spritzgängen. Nutzen Sie frisch angesetztes Material für den zweiten Spritzgang.

ALEXSEAL HS Base Coat ist das beste Material, um mehrfarbige Farbschemen auf einer Yacht umzusetzen. Das Material trocknet sehr schnell und ist bereits nach 4 Stunden abklebbar. Nutzen Sie hochwertiges Klebeband, z.B. 3M Scotch® Performance Coloured PVC Film Tape 6893 19x66 mm, um die verschiedenfarbigen Bereiche abzukleben. Nachdem die Farbtöne aufgetragen wurden, lackieren Sie die Gesamfläche mit ALEXSEAL HS Clear Coat.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 3 von 4

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. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Ausgabe 2018

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

Temperatur für die minimale Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	3 Std	2.5 Std	2 Std	1,5 Std	N/A
Staubtrocken	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	N/A
Tape trocken	4 Std	3 Std	2,5 Std	2 Std	N/A
Voll belastbar	10 Tage	7 Tage	7 Tage	7 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® H/S Base Coat	45 Min	30 Min	30 Min	15 Min	5 Tage
Überarbeitbar mit ALEXSEAL® H/S Clear Coat	3 Std	2 Std	2 Std	2 Std	5 Tage

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- 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 (5,4 °F) über dem Taupunkt.

9.2. Topfzeit und Trocknung Clear Coat 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.	3 Std	2.5 Std	2 Std	1.5 Std	N/A
Staubtrocken	3 Std	3 Std	2 Std	2 Std	N/A
Tape trocken	24 Std	24 Std	24 Std	16 Std	N/A
Schleifbar	24 Std	24 Std	24 Std	16 Std	
Voll belastbar	10 Tage	7 Tage	7 Tage	7 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL H/S Clear Coat	90 Min	60 Min	60 Min	45 Min	5 Tage

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- 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 (5,4 °F) über dem Taupunkt.

10. Gebindegrößen	Hxxxx	ALEXSEAL H/S Base Coat (Base Color)	0,75 Gal
	C5047	ALEXSEAL H/S Converter Spray	1 Quart
	R5541	ALEXSEAL H/S Activator	1 Quart
	H0150	ALEXSEAL H/S Clear Coat	1 Gal
	C5067	ALEXSEAL H/S Converter Spray	1 Gal
	R5561	ALEXSEAL H/S Activator	1 Gal

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 4 von 4

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. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Ausgabe 2018