

1. Materialbeschreibung

Das Basecoat/Clearcoat-System besteht aus einem Zwei-Komponenten-Basislack, der eine gute Zwischenhaftung garantiert sowie Farbtonunterschiede und Wolkenbildung verhindert. Im zweiten Schritt erfolgt die Applikation eines aliphatischen zweikomponentigen Polyester-Polyurethan Klarlackes.

Das Alexseal Metallic System verleiht der Lackierung sehr gute Kratzfestigkeit, ist schmutzabweisend und gewährleistet eine gleichbleibende Transparenz des Klarlackes ohne Vergilbungserscheinungen.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Polyurethan Basis, welches speziell für Außen- und Innenbereiche von Yachten entwickelt wurde. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear 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 Farbtonstabilität, sogar unter extremen Klimabedingungen. Darüber hinaus ist ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear außerordentlich UV-beständig, seewasser- und abriebfest und gegen Treib- und Betriebsstoffe beständig.

ALEXSEAL Metallic Base Coat ist Teil des Base Coat / Clear Coat Systems, welches in drei Schritten aufgetragen wird. Nur verwendbar per Spritzapplikation.

Schritt 1: Auftragen des ALEXSEAL Metallic Base Coat durch Spritzapplikation in Kreuzgang-Technik. Um eine vollständige Deckkraft zu erreichen sind mindestens zwei mittlere Kreuzgänge erforderlich. In Abhängigkeit vom jeweiligen Untergrund und Farbton können auch mehrere Gänge notwendig sein.

Schritt 2: Nachdem der Base Coat mindestens 3 Stunden bei 30°C (85°F), bei niedrigen Temperaturen länger, siehe Tabelle unten, werden 3 Gänge ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear appliziert, um den Base Coat zu versiegeln. Die Überlackierzeiten werden von Temperatur und Luftfeuchte beeinflusst, siehe Tabelle unten.

Hinweis: Klebeband, welches mit Klarlack überlackiert wurde, sollte so schnell wie möglich entfernt werden, z.B. nach 2 Stunden.

Schritt 3: Um optimalen Glanz und Beständigkeit zu erreichen, sollte eine zweite Applikation von 2 Schichten (50-75 µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss erfolgen. Die erste Klarlackschicht kann nach mindestens 4 Tagen Trocknung vorsichtig mit Körnung 320-400 trocken oder 500 – 600 nass geschliffen werden.

Beschriftungen können zwischen dem 2. und 3. Schritt erfolgen.

Hinweis: Es ist sehr wichtig, nicht durch den Klarlack zu schleifen und somit die Metallicpigmente zu verletzen, dies kann zu Fehlerbildern oder Farbveränderungen im Metallic führen.

2. Anwendungsbereiche Das ALEXSEAL Metallic Basecoat / Clearcoat-System kann in Innen- und Außenbereichen der Yacht verwendet werden, die nicht einer Dauerwasserbelastung ausgesetzt sind.

3. Farbton ALEXSEAL Metallic Base Coat ist in Standardfarbtönen ab Lager verfügbar (siehe Metallic Farbtonkarte oder der Preisliste). Auf Anfrage sind kundenindividuelle Farbtöne möglich.

4.1. Ergiebigkeit Base Coat Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 25 - 40% (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	10.5	40	428	25 (1)
Praktisch				
Air Spray Equipment Teile und Aufbau/mehrere Gänge	2.45	9.29	100	25 (1)
Air Spray Equipment Ebene Flächen und Rumpf /ein Gang	4.41	16.72	180	25 (1)

Metallic Base Coat / Clear Coat

Technisches Datenblatt:
M Serie - T0125

4.1. Ergiebigkeit Klarlack

Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 43%

Hinweis: Ergiebigkeiten des ALEXSEAL Klarlack sind für Stamm und Härter berechnet, für zwei Applikationen (1. Applikation in 3 Gängen, 2. Applikation in 2 Gängen). Verdüner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt

	m ² / liter	m ² / gal	sq. ft. / gal	@ DFT in µm (mils)
Theoretisch	6	22.7	244	75 (3)
Praktisch				
Druckluftspritzen	3.6	13.6	146	75 (3)
HVLP Spritzen	4.5	17	183	75 (3)

5. Untergrundvorbehandlung

Das Substrat muss sauber, trocken und staub-, fett-, ölfrei und frei von anderen Verschmutzungen sein. Um optimale Haftung und Ergebnisse zu erzielen muss der ALEXSEAL Finish Primer 442 benutzt werden. Der ALEXSEAL Finish Primer 442 sollte abschließend mit einer Körnung von P280 - 320 (500-600 Nass) geschliffen werden.

Bei Refit Lackierungen kontaktieren Sie Ihren Alexseal Kontakt. Die Qualität der alten Lackierung kann die Entscheidung beeinflussen, ob Finish Primer 442 verwendet werden sollte.

6. Produktbezeichnung

Metallic:

Stamm Material	M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat (Base Color)
Reaktionskomponente	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Verdüner Medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

Klarlack:

Stamm Material	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Reaktionskomponente	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Verdüner schnell	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast (spray)
Verdüner medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium (spray)
Verdüner langsam	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow (spray)
Beschleuniger	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

7. Mischungsverhältnis

Spritzapplikation

Metallic:

5 Volumenteile	M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat
1 Volumenteile	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 Teile or 50 % vol.		ALEXSEAL Topcoat Reducer (see above)

Beispiel: 5 : 1 : 3 = 50% Verdünnung

Klarlack:

1 Volumenteile	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
1 Volumenteile	C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
15 - 25 % vol.	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer

1 : 1 : 1/2 = 25 % Verdünnung

Die erforderliche Verdünerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

Das angesetzte Material muss vor der Applikation gesiebt werden

Anschließendes Schleifen mit Körnung 320-400 trocken oder 500 - 600 Nass wird empfohlen.

2. Klarlack Applikation: Um einen höheren DOI und Glanz zu erreichen: Dieselbe Mischung wie bei der ersten Applikation.

Beschleuniger darf nur im Klarlack angewendet werden, nicht im Metallic Base Coat!

A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator wird verwendet, um die Trocknungszeit von ALEXSEAL Premium Topcoat 501 zu verringern. Auf 2 Quarts mit Härter und Verdüner angesetzten ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Stamm-Material werden maximal eine Kappe oder 10 ml (1 / 3 oz) A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator gegeben. Es wird von höherer Beschleunigerzugabe abgeraten, da dieser die Topfzeit verringert, sowie Einfluss auf Glanz und Haftung haben kann.

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 April 2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Technisches Datenblatt:
M Serie - T0125

8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit	Zahn #2: ≈ 22 -28 Sek., DIN 4 Becher 4mm: ≈ 14 - 18 Sek.
Düsengröße (Fließbecher)	1.2 to 1.4 mm (0.047 to 0.055)
Düsengröße (Druckkessel)	1.0 to 1.2 mm (0.039 to 0.047)
Druck	3.0 to 5.0 bar (42 to 70 PSI) Hinweis: 4 bar ist optimal
Druckkessel	0.7 to 1.2 bar (10 to 15 PSI)

ALEXSEAL Metallic Base Coat ist Teil des Base Coat / Clear Coat Systems, welches in drei Schritten aufgetragen wird:

Druckluftspritzen

Schritt 1: Es werden 2 Kreuzgänge ALEXSEAL Metallic Base Coat mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 25 – 50µm (1 - 2 mils) per Kreuzgang aufgetragen. Nach einem Kreuzgang erfolgt eine Abluftzeit von 30 Minuten bis zu 4 Stunden. Dies führt zu einer Trockenschichtdicke (TSD) von 20 - 40 µm (1 - 2 mils) bei zwei Kreuzgängen. Bei drei Kreuzgängen werden etwa 50 µm TSD (2 mils) erreicht. Es sollten nicht mehr als 150 µm (6 mils) NSD, oder 50 µm (2 mils) DFT in drei Spritzgängen aufgetragen werden.

Schritt 2: Nachdem der Base Coat mindestens 3 Stunden bei 30°C (85°F), bei niedrigen Temperaturen länger, siehe Tabelle unten, bis maximal 6 Stunden bei 25°C getrocknet ist, werden 3 Gänge ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear appliziert, um den Base Coat zu versiegeln. Die Überlackierzeiten werden von Temperatur und Luftfeuchte beeinflusst: siehe Tabelle. Hinweis: Klebeband, welches mit Klarlack überlackiert wurde, sollte so schnell wie möglich entfernt werden, z.B. nach 2 Stunden.

Schritt 3: Um optimalen Glanz und Beständigkeit zu erreichen, sollte eine zweite Applikation von 2 Schichten (50-75 µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss erfolgen. Die erste Klarlackschicht kann nach mindestens 4 Tagen Trocknung vorsichtig mit Körnung 320-400 trocken oder 500 – 600 nass geschliffen werden.

Beschriftungen können zwischen dem 2. und 3. Schritt erfolgen.

Hinweis: Es ist sehr wichtig, nicht durch den Klarlack zu schleifen und somit die Metallicpigmente zu verletzen, dies kann zu Fehlerbildern oder Farbveränderungen im Metallic führen.

9. Metallic Topzeit und Trocknung

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

Temperatur für Mindesttrocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topzeit - ca. Base Coat	12 Std	10 Std	8 Std	6 Std	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Metallic Base Coat	45 Min	30 Min	30 Min	30 Min	4 Std
Überarbeitbar mit ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear @ 20% Luftfeuchtigkeit	6 Std Max. 24 Std	4 Std Max. 24 Std	3 Std Max. 12 Std	3 Std Max. 6 Std	24 Std
@ 50% Luftfeuchtigkeit	6 Std Max. 24 Std	4 Std Max. 12 Std	3 Std Max. 12 Std	3 Std Max. 6 Std	24 Std
@ 80% Luftfeuchtigkeit	6 Std Max. 24 Std	4 Std Max. 12 Std	3 Std Max. 6 Std	3 Std Max. 6 Std	24 Std
Hinweis: Für tropisches Klima (>30°C (85°F) oder 25° (77°F) und rF >50%) verkürzt sich die maximale Überlackierzeit des Metallic Base Coat auf 6 Stunden.					
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.					
Beschleuniger A5035 darf nur im Klarlack angewendet werden, nicht im Metallic Base 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 April 2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Technisches Datenblatt:
M Serie - T0125

9.1 Metallic Trocknungszeiten bei unterschiedlichen Temperaturen und Feuchtigkeit

	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C(85°F)
20% rF	24 Std	24 Std	24 Std	12 Std
50% rF	24 Std	24 Std	12 Std	8 Std
80% rF	24 Std	24 Std	12 Std	6 Std

9.2 Klarlack Topfzeit und Trocknung

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

Temperatur für Mindesttrocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit – ca.	6 Std	6 Std	4 Std	4 Std	N/A
Topfzeit - mit A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Beschleuniger	3 Std	3 Std	2 Std	2 Std	4 Std
Staubtrocken	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	N/A
Tape trocken – ohne Beschleuniger	36 Std	30 Std	24 Std	18 Std	N/A
Tape trocken - mit A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Beschleuniger	30 Std	24 Std	18 Std	12 Std	N/A
Voll ausgehärtet – ohne Beschleuniger	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	16 Std

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 Verdüner 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.

10. Gebindegrößen

M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat	1 Gal
C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
R....	ALEXSEAL Topcoat Reducers Medium	1 QT & 1 Gal
T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT & 1 Gal
C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer	1 QT & 1 Gal
A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 Ounces

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 April 2018