

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

2. Anwendungsbereiche ALEXSEAL Premium Topcoat 501 wird als hochglänzender Topcoat zum Druckluftspritzen und Rollen verwendet. Das Material eignet sich hervorragend für Außen- und Innenbereiche von Yachten, die keiner permanenten Wasserbelastung ausgesetzt sind.

3. Farbton ALEXSEAL Premium Topcoat 501 ist erhältlich in verschiedenen Standard-Farbtönen und auf Anfrage in kundenindividuellen Farbtönen. Die Produktnummern sind der Farbtonkarte oder Preisliste zu entnehmen.

4. Ergiebigkeit Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: Weiß 42 %, Farben 38 %.
Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt

	m ² / Liter	m ² / Gal	sqft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
Theoretisch / Streichen und Rollen	6	22,7	244	75 (3)
Praktisch				
Druckluftspritzen	3,6	13,6	146	75 (3)
HVLP Spritzen	4,5	17	183	75 (3)

5. Untergrundvorbereitung Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Zur Erzielung einer optimalen Effektausbildung und guten Haftung wird der Einsatz von ALEXSEAL Finish Primer 442 mit anschließenden Schliff (Körnung P280-P400) empfohlen. Es wird empfohlen den ALEXSEAL Topcoat innerhalb von 4 Tagen zu applizieren (im Außenbereich nach 2 Tagen), um eine gute Haftung zu erzielen. Sprechen Sie uns an, sollten Sie im Innenbereich eine verlängerte Überarbeitungszeit benötigen.

6. Produktbezeichnung

Stamm Material	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Basis Farbe)
Reaktionskomponente (Spritzen)	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Reaktionskomponente (Rollen)	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush
Reducer Schnell	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast (Spray)
Reducer Medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium (Spray)
Reducer Langsam	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow (Spray)
Reducer Rollen	R5015	ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush
Roll-Additiv	A5018	ALEXSEAL 501 Topcoat Roll Additive
Beschleuniger	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

7. Mischungsverhältnis Druckluftspritzen:

1 Volumenteil	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Base Color)
1 Volumenteil	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
30 bis 37 % (Vol.)	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer

Beispiel: 1 : 1 : ³/₄ = 37 % Verdünnung

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

Das angesetzte Material muss vor der Applikation mit 25µm gesiebt werden.

Premium Topcoat 501

Technisches Datenblatt: 450-75
T Serie

8. Mischungsverhältnis Streichen und Rollen:	2 Volumenteile	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Basis Farbe)
	1 Volumenteil	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush
	16 bis 33 % (Vol.)	R5015	ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush
	Beispiel: 2 : 1 :1 = 33 % Verdünnung		

Die erforderliche Verdünnung hängt von den Applikationsbedingungen ab. Während des Auftrags kann dem angemischtem Material zusätzlicher Verdünnungsmittel zugesetzt werden, der den Verlauf und das Lackierergebnis verbessert.

Hinweis: Eine Induktionszeit von 15 Minuten nach dem Einmischen des A5018 Alexseal Topcoat Roll Additive in die bereits fertige Mischung aus Basis, Härter und Verdünnungsmittel verbessert die Wirkung und die Ergebnisse des A5018 Roll Additive.

Das angesetzte Material muss vor der Applikation mit 25µm gesiebt werden.

9. Verarbeitungshinweise	Auslaufzeit	Zahn Nr.2: ≈ 15 - 18 s, DIN 4 Becher 4 mm: ≈ 12 - 16 s
	Düsengröße (Fließbecher)	1,0 bis 1,4 mm (0,040 bis 0,050) – Konv. & HVLP
	Düsengröße (Saugbecher)	1.6 mm (0.060) - Konventionell & HVLP
	Düsengröße (Druckkessel)	1,0 bis 1,3 mm (0,040 bis 0,050) – Konv. & HVLP
	Druck	3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI) - Konventionell & HVLP
	Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 20 PSI) - Konventionell & HVLP
	Airmix	0,18 bis 0,28 mm (0,007 bis 0,011) Innendruck 3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI)
Druckluftspritzen:	Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 50 - 75 µm mit 20 - 60 min. Zwischenabluftzeit aufgetragen. Die empfohlene Trockenschichtdicke (TSD) liegt bei 50 µm. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt nicht mehr als 300 µm NSD bzw. 100 µm TSD betragen.	
Streichen/Rollen:	Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer NSD von je 50 - 75 µm aufgetragen. Die Trocknungszeit pro Film beträgt 12 - 24 Stunden bis er Tape trocken ist. Zwischenschleifen mit 320 - 400 Körnung ist erforderlich. Bei 2 Schichten wird eine TSD von 30 - 50 µm erzielt. Die TSD bei 3 Schichten beträgt 50 - 70 µm.	
Nur Rollapplikation:	A5018 Roll Additive wird verwendet, um die Blasen aus dem Lackfilm zu entfernen, bevor sich die Lackfilm härtet. Pro gemischtem (katalysiertem und reduziertem) 1 Liter ALEXSEAL Premium Topcoat 501 kann maximal 1 Kappe oder 10 ml (1/3 Unze) oder A5018 ALEXSEAL Topcoat 501 A5018 Roll Additive hinzugefügt werden.	
Beschleuniger:	A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator wird verwendet, um die Trocknungszeit von ALEXSEAL Premium Topcoat 501 zu verringern. Auf 2 Quarts mit Härter und Verdünnungsmittel angesetzten ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Stamm-Material werden maximal eine Kappe oder 10 ml A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator gegeben. Es wird von höherer Beschleunigerzugabe abgeraten, da dieser die Topfzeit verringert.	

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. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Ausgabe 2020

Premium Topcoat 501

Technisches Datenblatt: 450-75
T Serie

10. 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.	6 h	6 h	4 h	4 h	N/A
Topfzeit - mit A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Beschleuniger	3 h	3 h	2 h	2 h	4 h
Staubtrocken	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Tape trocken - ohne Beschleuniger	36 h	30 h	24 h	18 h	N/A
Tape trocken - mit A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Beschleuniger	30 h	24 h	18 h	12 h	N/A
Voll belastbar - ohne Beschleuniger	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Premium Topcoat 501	90 min	60 min	45 min	30 min	16 h
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Eine Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig.	24 h	24 h	18 h	12 h	N/A
<p>Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und oder 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.</p>					

11. Gebindegrößen	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Base Color)	1 QT & 1 Gal
	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush	1 Pt & ½ Gal
	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 QT & 1 Gal
	A5018	ALEXSEAL 501 Topcoat Roll	4 Ounces
	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 Ounces

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. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Ausgabe 2020