

# Super Build 302

Technisches Datenblatt: 153-14  
**P3002**

**1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Super Build 302 ist ein hoch aufbauender, isolierender Spritzfüller auf Epoxidharzbasis, der zu einem leicht schleifbaren, wasserfesten Film aushärtet. ALEXSEAL® Super Build 302 zeichnet sich durch seine gute Spritzeigenschaften und eine schnelle Härtung aus. Der ausgehärtete Film verfügt über ausgezeichnete mechanische Beständigkeitseigenschaften.

**2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Super Build 302 wird zur Isolierung von ALEXSEAL® Fairing Compound 202 und zum Ausgleich der verbliebenen Unebenheiten der vorausgegangenen Spachtel- und Schleifarbeiten verwendet. Ferner kann er als glatte, nicht poröse Oberfläche für ALEXSEAL® Finish Primer 442 dienen.

**3. Farbton**  
Endfarbton: Weißgrau  
Stammlack: Weiß  
Reaktionskomponente: Grau

**4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 60 %.  
*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	sqft. / Gal	TSD in µm (mils)
<b>Theoretisch</b>	2	7,6	81	500 ( 20 )
<b>Praktisch</b>				
Druckluftspritzen	1,2	4,6	50	500 ( 20 )
HVLP Spritzen	1,5	5,8	63	500 ( 20 )
Airless-Lackierung	2,0	7,6	81	500 ( 20 )
Streichen / Rollen	0,9	3,3	36	500 ( 20 )

**5. Untergrundvorbehandlung** Das Substrat muss sauber, trocken und staub-, fett-, ölfrei und frei von anderen Verschmutzungen sein.  
ALEXSEAL® Super Build 302 kann über geschliffenen Spachtelmassen, wie z.B. ALEXSEAL® Fairing Compound 202 aufgebracht werden. Nach dem Schleifen des ALEXSEAL® Fairing Compound 202 mit Körnung P60 – P150, muss die Oberfläche vor dem Aufbringen von ALEXSEAL® Super Build 302 sorgfältig gereinigt und entstaubt werden.

ALEXSEAL® Super Build 302 kann als hoch aufbauender, isolierender Spritzfüller auf Gelcoat oder Glasfaser appliziert werden. Gelcoat muss mit P80 - P150 Körnung geschliffen werden. Glasfasermaterial sollte mit P36 - P60 Körnung geschliffen und / oder sandgestrahlt werden. Die Oberfläche des Substrates sollte matt und angeraut sein. Es dürfen keine blanken Stellen vorhanden sein.

Refit: Altanstriche müssen fest haften, chemisch beständig sein und angeschliffen werden (Körnung P100 - P150). Im Zweifel wird ein entsprechender Kompatibilitätstest empfohlen. Vor der Lackierung des Decklacks muss ALEXSEAL® Super Build 302 mit ALEXSEAL® Finish Primer 442 versiegelt werden.

**6. Produktbezeichnung**

Stamm Material	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
Reaktionskomponente	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
Verdünner	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer
Beschleuniger	A4030	ALEXSEAL® Beschleuniger für Super Build 302

**7. Mischungsverhältnis**

1 Volumenteil	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
1 Volumenteil	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
10 bis 25 % (vol.)	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer

Beispiel : 1/2 = 25 % Verdünnung für Druckluftspritzen

Beispiel: 1 : 1 : 1/4 = 12.5 % Verdünnung für Airless-Spritzen

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 1 von 2**

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

# Super Build 302

Technisches Datenblatt: 153-14  
**P3002**

## 8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit	Zahn Nr. 2: ≈ 24 s DIN 4 Becher 4 mm: ≈ 20 s
Düsengröße (Fließbecher)	2.0 mm (0.079) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1,2 bis 1,6 mm (0,046 bis 0,060) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	2.0 bis 4.0 bar (30 bis 60 PSI) - Konventionell & HVLP
Druckkessel	0.7 bis 1.5 bar (10 bis 22 PSI) - Konventionell & HVLP
Airless	Tipp 0.43 mm / 60° (0.017 / 60°)
	Innendruck 3 bis 5 bar (44 bis 70 PSI)

## Druckluftspritzen

Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 150 - 300 µm aufgetragen. Bei 20 % Verdünnung und 2 Schichten wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 150 - 300 µm erzielt, wobei 3 Schichten zu einer TSD von 225 - 450 µm führen. Die Mindest-TSD vor dem Schleifen beträgt 150 µm. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt 960 µm NSD bzw. 500 µm TSD betragen.

## Beschleuniger

A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator wird verwendet, um die Trocknungszeit von ALEXSEAL® Super Build 302 zu verringern. Zugleich reduziert die Verwendung von A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator die Topfzeit.

Auf 1 Gallone P3002 ALEXSEAL® Super Build 302 Stamm-Material wird maximal 1 Pint A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator gegeben. Es wird von zusätzlichen Mengen Beschleuniger abgeraten, da dieser die Topfzeit reduziert. Das Mischungsverhältnis bezieht sich auf das in der Mischung verwendete Stamm-Material.

## 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. Zeit
Topfzeit - ca.	12 h	12 h	12 h	12 h	12 h
Topfzeit - mit A4030 ALEXSEAL® Beschleuniger für Super Build 302	6 h	6 h	6 h	6 h	n.a.
Voll belastbar	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	n.a.
Tape trocken – ohne Beschleuniger	30 h	24 h	18 h	12 h	n.a.
Tape trocken - mit A4030 ALEXSEAL® Beschleuniger für Super	24 h	18 h	12 h	10 h	n.a.
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Super Build 302	4 h Minimum	2 h Minimum	1 h Minimum	1 h Minimum	24 h Maximum
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 202, 303, 328, 357, 442 oder 501. Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig.	12 h Minimum	12 h Minimum	12 h Minimum	12 h Minimum	24 h Maximum

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 Verdünnern 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

P3002	ALEXSEAL® Super Build 302	1 Gal
C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter	1 Gal
R4042	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer	1 QT & 1 Gal
A4030	ALEXSEAL® Accelerator Super Build 302	1 PT

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 von 2

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