

## 1. Introduktion

ALEXSEAL Fine Filler 303 er en opløsningsmiddelfri, epoxybaseret, spartelmasse, der hærdet til en vandtæt fast overflade uden at krympe. Dette er et ideelt produkt til anvendelse mellem ALEXSEAL Fairing Compound 202 og ALEXSEAL Super Build 302 eller ALEXSEAL Finish Primer 442.

ALEXSEAL Fine Filler 303 er hurtigtørrende og har storartede slibekaraktistika.

Den hærdede film har enestående mekaniske modstandsværdier.

## 2. Anvendelsesområde

ALEXSEAL Fine Filler 303 anvendes til udglatning af ujævnheder på korrekt forbehandlede overflader og kan anvendes på overflader over og under vandlinjen. Hvis ALEXSEAL Fine Filler 303 anvendes under vandlinjen, skal den forsegles med ALEXSEAL Super Build 302 og ALEXSEAL Finish Primer 442.

## 3. Farve

Blandingens farve: Sand  
Base: Lysegrå  
Hærdet: Beige

## 4. Dækningsevne

Volumen tørstof blandet materiale: 100 %  
Dækningsevne for ALEXSEAL Fine Filler 303 afhænger af dybden af den krævede fyldning samt størrelsen af den overflade, der skal spartles.

*Bemærk: Dækningsevneforholdene er beregnet for base og hærdet.*

	m <sup>2</sup> /liter	m <sup>2</sup> /gallon (3,78 l)	kvf/gallon (3,78 l)	@ TFT i µm (mils)
<b>Teoretisk</b>	1	3,8	41	50 (2)
<b>Praktisk</b>	1	3,8	41	50 (2)

## 5. Forbehandling af underlag

Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder.

ALEXSEAL Fine Filler 303 kan påføres som en high film-surfacer over ALEXSEAL primere og spartelmasser eller gelcoat og rå harpiksopbygning. Overfladen skal slibes med sandpapir med en kornstørrelse på 80-150. Glasfiberharpiks bør slibes med sandpapir med en kornstørrelse på 36-60 og/eller sandblæses. Overflade og bund i en glasfiberprofil skal være mat og slebet uden skinnende pletter.

ALEXSEAL Fine Filler 303 bør forsegles med ALEXSEAL Super Build 302 og ALEXSEAL Finish Primer 442 inden topmaling.

Optimale mekaniske modstandsværdier opnås ved korrekt forbehandling af overfladen.

## 6. Handelsnavne

Grunder P3033 ALEXSEAL Fine Filler 303  
Hærdet C3034 ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter

## 7. Blandingsforhold

2 dele pr. volumen P3033 ALEXSEAL Fine Filler 303  
1 del pr. volumen C3034 ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter

**ALEXSEAL Fine Filler 303 må ikke fortyndes**

**Kun til professionelt brug**

**Side 1 af 2**

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz side for fejlagtig påføring og/eller uhensigtsmæssig brug er udtrykkeligt udelukket.

revideret 2018

## 8. Påføring

Påføringsudstyr: Murskeer, spartler, materialer til lige kanter

Komponenterne i ALEXSEAL Fine Filler 303 har forskellige farver til hjælp med styring af blandingsprocessen. Efter blanding skal spartelmassen have en ensartet farve. Hvis base og hærder ikke blandes grundigt, kan det medføre et forkeret hærdet parti. Blandingen kan udføres mekanisk med en langsomtrotterende dejblender eller manuelt. Brug ikke en boremaskinemixer. Dannelse af luftbobler i blandingen skal undgås.

Materialet kan let påføres med spartel eller murske. Dannelse af luftlommer bør undgås. Hvis produktet påføres overfladen i tynde lag, indtil den ønskede tykkelse nås, inden produktet trækkes ud med en lige kant, vil det hjælpe med at modvirke dannelse af luftlommer i det påførte produkt.

Til rengøring af udstyr anvendes R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL Fine Filler 303 skal blokslibes med sandpapir med en kornstørrelse på 100-150. Blokslibning med sandpapir med en kornstørrelse på 150 eller finere vil medvirke til at forhindre, at sliberidser kan ses gennem den endelige finish.

## 9. Potlife og tørring

Optimale miljøforhold ved påføring – min. 15 °C (60 °F) 40 % relativ luftfugtighed, op til maks. 30 °C (85 °F) 80 % relativ luftfugtighed

Temperatur for minimumstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tid
Potlife – ca.	2 timer	90 min.	45 min.	30 min.	Ikke relevant
Slibetør	48 timer	24 timer	18 timer	12 timer	Ikke relevant
Håndteringstør	48 timer	24 timer	18 timer	12 timer	Ikke relevant
Gennemhærdet	9 dage	7 dage	5 dage	3 ½ dage	Ikke relevant

Bemærk: Ovenstående tabel viser den omtrentlige minimums- og maksimumstid. Overfladetemperatur, luftstrøm, direkte eller indirekte sollys, mængde af fortynder og filmtykkelse vil alle påvirke de faktiske tider under påføringen. I tørrefasen er minimumtemperaturen 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F). Laveste temperaturforhold ved påføring bør være 3 °C (5,4 °F) over dugpunkt.

Overmaling med ALEXSEAL Fine Filler 303 på sig selv bør følge minimumstiderne for slibetør. Mellemslibning med sandpapir med en kornstørrelse på 80-120 anbefales for at sikre vedhæftning mellem lagene af 303. Overmaling med 302 og 442 kan påføres efter minimumstiden og efter, at overfladen er blevet blokslebet med sandpapir med en kornstørrelse på 100-150. Hvis blokslibningen afsluttes med sandpapir med en kornstørrelse på 150 eller finere, vil det medvirke til at forhindre, at sliberidser kan ses gennem den endelige finish.

## 10. Emballagestørrelser

P3033	ALEXSEAL Fine Filler 303	1 gallon (3,78 l)
C3034	ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter	½ gallon (1,89 l)

**Kun til professionelt brug**

**Side 2 af 2**

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Ethvert ansvar fra Mankiewicz side for fejlagtig påføring og/eller uhensigtsmæssig brug er udtrykkeligt udelukket.

revideret 2018