

## 1. Introduktion

ALEXSEAL Metallic Base Coat/ Clear Coat-systemet fra M-serien er et tottrinssystem, der er specielt designet til at påføre metallisk grundmaling jævnt på store overflader. Herefter påføres ALEXSEAL Premium Topcoat Clear for at forsegle, beskytte og modstå det hårde havmiljø.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear er en polyuretanbaseret maling med 2 komponenter, designet til påføring som et klart lag over ALEXSEAL Metallic Base Coat. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear har et wet look-udseende i højglans, der lader billeder fremtræde knivskarpt. Dette produkt er specielt udviklet til lystbådeindustrien og er yderst modstandsdygtigt over for UV-stråler, saltvand, slitage og brændstof.

Dette system skal påføres i 3 trin. Må kun påføres med sprøjtepestol.

**Trin 1:** Påfør ALEXSEAL Metallic Base Coat med sprøjtepestol ved hjælp af en tværlagsteknik. Der kræves normalt mindst to tværlag i middel tykkelse for at opnå fuld dækning.

**Trin 2:** Når grundmalingen har tørret i mindst 3 timer ved 30 °C (85 °F), der kræves længere tid ved lavere temperaturer, se tabellen herunder, påføres 3 lag ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear til forsegling af grundmalingen. Tidspunkterne for overmaling påvirkes af temperatur og luftfugtighed: se tabellen herunder for nærmere oplysninger. Bemærk: Fjern tape, der er blevet dækket med Clear Coat, snarest muligt, fx efter 2 timer.

**Trin 3:** Hvis der ønskes en højere glans og en mere holdbar finish, anbefales påføring af endnu 2 lag (50-75 µm TFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Når det første lag klar maling har tørret i mindst 4 dage, skal det forsigtigt slibes med sandpapir i kornstørrelse 320-400 ved tørslibning eller kornstørrelse 500-600 ved vådslibning.

Grafik kan tilføjes mellem trin 2 og 3.

Bemærk: Det er vigtigt ikke at gennembryde det klare lag til det metalliske under slibningen, da dette vil påvirke farven i den metalliske maling.

## 2. Anvendelsesområde

ALEXSEAL M series Metallic Base Coat / Clear Coat kan anvendes inden- eller udendørs på områder af lystbåde, der IKKE befinder sig permanent under vand.

## 3. Farve

ALEXSEAL Metallic Base Coat fås i standardfarver fra fabrikken og i specialfarver efter anmodning. Se farvekort eller prislister for varenumre.

### 4.1. Dækningsevne Metallic

Volumen af tørstof uden fortynding: 25-40 % (afhængigt af farve)

*Bemærk: Dækningsevne for ALEXSEAL Metallic Base Coat beregnes for grunder og hærder. Fortynder tilføjes som en procentdel af den samlede mængde grunder og hærder.*

Dækningsevne for Metallic Base Coat	m <sup>2</sup> / liter	m <sup>2</sup> /gallon n (3,78 l)	kvf/gallon (3,78 l)	@ TFT i µm (mils)
<b>Teoretisk</b>	10,5	40	428	25 (1)
<b>Praktisk</b>				
Konventionelt luftsprøjteudstyr til maling af dele og overbygning/ flere skud	2,45	9,29	100	25 (1)
Konventionelt luftsprøjteudstyr til maling af flade paneler eller skrogsider	4,41	16,72	180	25 (1)

**Kun til professionelt brug**

**Side 1 af 4**

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.

revideret 04/2018

## 4.2. Dækningsevne Clear

Bemærk: Dækningsevne for ALEXSEAL Premium Topcoat Clear beregnes for grunder og hælder for to påføringer klar maling (første påføring i 3 lag, anden påføring i 2 lag). Fortynder tilføjes som en procentdel af den samlede mængde grunder og hælder.

Dækningsevne for ALEXSEAL Topcoat 501 Clear	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>	6	22,7	244	75 (3)
<b>Praktisk</b>				
Konventionelt luftsprøjteudstyr	2,4	9,29	100	75 (3)
HVLP-luftsprøjteudstyr	3	11,6	125	75 (3)

## 5. Forbehandling af underlag

Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder. Til opnåelse af optimal ydelse og vedhæftningsevne skal anvendes ALEXSEAL Finish Primer 442. Til afsluttende glatslibning af ALEXSEAL Finish Primer 442 skal anvendes sandpapir med kornstørrelse 280-320 ved tørslibning eller kornstørrelse 500-600 korn ved vådslibning.

Kontakt din salgsrepræsentant ved istandsættelsesarbejder. Den gamle malings integritet kan påvirke beslutningen om, hvorvidt der skal anvendes ALEXSEAL Finish Primer 442.

## 6. Handelsnavne for Metallic:

Grunder	M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat (basisfarve)
Hælder	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Fortynder, hurtig	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Fortynder, mellem	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
<b>Clear:</b>		
Grunder	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Hæderspray	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Fortynder, hurtig	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Fortynder, mellem	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
Fortynder, langsom	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow
Accelerator	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

## 7. Blandingsforhold for Metallic:

5 dele pr. volumen	M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat (basisfarve)
1 del pr. volumen	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 dele eller 50 % pr. volumen		ALEXSEAL Topcoat Reducer (se herover)
Eksempel: 5: 1: 3 = 50 % fortynding		

<b>Clear:</b>		
1 del pr. volumen	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
1 del pr. volumen	C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
15-25 % pr. volumen	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (se herover)
Eksempel: 1: 1: 1/2 = 25 % fortynding		

Mængden af fortynder kan variere afhængigt af forholdene ved påføringen. Slibning mellem påføring af klare lag med sandpapir med kornstørrelse 320-400 ved tørslibning eller kornstørrelse 500-600 ved vådslibning anbefales.

Påføring af andet lag Clear: Anbefales for at opnå højere billedskarphed og glans: Samme blanding som ved første påføring af Clear.

### Accelerator kun til klar. Brug ikke accelerator i metallisk grundmaling.

Accelerator må kun anvendes i T0125 Clear: A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator anvendes til at reducere tørretiden for ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. For hver blandet (katalyseret og fortyndet) 2 kvarte gallons (2 liter) af ALEXSEAL Premium Topcoat 501 må højst tilsættes 1 hættefuld eller 10 ml (1/3 ounce) af A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator. Yderligere tilsætning af accelerator nedsætter potlife, hæmmer vedhæftningsevnen og bevaring af glans og anbefales ikke.

**Kun til professionelt brug**

**Side 2 af 4**

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.

revideret 04/2018

## 8. Påføring

Viskositet

Zahn #2: ≈ 15-17 sek.,

DIN 4-kop 4 mm: ≈ 14-18 sek.

Dysetørrelse på sprøjtepipist med overliggende kop

1,2-1,4 mm (0,047-0,055 tommer)

Størrelse på hydraulisk dyse, trykbeholder

1,0-1,2 mm (0,039-0,047 tommer)

Forstøvningstryk

3,0-5,0 bar (42-70 psi) Bemærk:

4 bar (50 psi) er optimalt

Beholdertryk

0,7-1,2 bar (10-15 psi)

Påføring med sprøjtepipist

**Trin 1:** Påfør 2 tværlag ALEXSEAL Metallic Base Coat i en våd filmtykkelse (VFT) på 25-50 mikroner (1-2 mils). Lad tørre fra 30 minutter og op til 4 timer mellem tværlag. Dette vil give en tør filmtykkelse (TFT) på 20-40 mikroner (1-2 mils) for påføring af 2 tværlag. Maks. anbefalet filmtykkelse ved sprøjtemaling er 3 tværlag på tilsammen 150 mikroner (6 mils) VFT eller 50 mikroner (2 mils) TFT.

**Trin 2:** Når den metalliske grundmaling har tørret i mindst 3 timer ved 30 °C (85 °F), der skal påregnes længere tid ved lavere temperaturer, se tabel herunder, op til et maksimum på 12 timer ved 25 °C (77 °F), påføres 2-3 lag (50-75 µm TFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear til forsegling af den metalliske grundmaling. Tidspunkterne for overmaling påvirkes af temperatur og luftfugtighed: se tabel herunder for nærmere oplysninger. Bemærk: Fjern tape, der er blevet dækket med Clear Coat, snarest muligt, fx efter 2 timer.

**Trin 3:** Hvis der ønskes en højere glans og en mere holdbar finish, kan påføring af endnu 2 lag (50-75 µm TFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear være nødvendig. Forsigtig slibning af det første lag Clear med sandpapir med kornstørrelse 320-400 ved tørslibning eller kornstørrelse 500-600 ved vådslibning er muligt efter en periode på mindst 24 timer (4 dage er optimalt), afhængigt af temperatur og luftfugtighed, for at undgå beskadigelse af den metalliske malings overflade. Grafik kan tilføjes mellem trin 2 og 3. Bemærk: Det er vigtigt ikke at gennembryde det klare lag under slibningen, da dette kan påvirke farven i den metalliske maling.

### 9.1. Metallic, 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 minimumtørretid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tid
Potlife – ca. Metallic Base Coat	12 timer	10 timer	8 timer	6 timer	Ikke relevant
Overmaling af Metallic Base Coat på Metallic Base Coat efter tørring.	45 min.	30 min.	30 min.	30 min.	4 timer
Overmaling med Alexseal Premium Topcoat 501 Clear over Metallic Base Coat					
Ved 20 % relativ luftfugtighed	6 timer Maks. 24 timer	4 timer maks. 24 timer	3 timer maks. 12 timer	3 timer maks. 6 timer	Ikke relevant
Ved 50 % relativ luftfugtighed	6 timer Maks. 24 timer	4 timer maks. 12 timer	3 timer maks. 12 timer	3 timer maks. 6 timer	Ikke relevant
Ved 80 % relativ luftfugtighed	6 timer Maks. 24 timer	4 timer maks. 12 timer	3 timer maks. 6 timer	3 timer maks. 6 timer	Ikke relevant

Kun til professionelt brug

Side 3 af 4

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.

revideret 04/2018

Bemærk: I tropisk klima (> 30 °C (85 °F) eller 25 °C (77 °F) og relativ luftfugtighed > 50 %) reduceres maks. overmalingstid for metallisk grundmaling til 6 timer.
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.
BRUG IKKE accelerator i Base Coat-systemet. Alexseal A5035 Accelerator kan anvendes i T0125 Clear.

**9.2. Clear, 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 min. overmalingstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tørretid
Potlife Clear Coat – ca.	6 timer	6 timer	4 timer	4 timer	Ikke relevant
Potlife Clear Coat – med A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	3 timer	3 timer	2 timer	2 timer	4 timer
Overfladetør Clear Coat	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	Ikke relevant
Håndteringstør Clear Coat – uden accelerator	36 timer	30 timer	24 timer	18 timer	Ikke relevant
Håndteringstør Clear Coat – med A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	30 timer	24 timer	18 timer	12 timer	Ikke relevant
Gennemhærdet Clear Coat – uden accelerator	21 dage	18 dage	14 dage	10 dage	Ikke relevant
Overmaling efter tørring med yderligere lag af ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	16 timer

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).

<b>10. Emballagestørrelser</b>	ALEXSEAL M series Metallic Base Coat (basisfarve)	1 kvart gallon (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
	C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 kvart gallon (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
	R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers Fast eller Medium	1 kvart gallon (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
	T0125 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 kvart gallon (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
	C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 kvart gallon (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
	R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 kvart gallon (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
	A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 ounces (113,4 g)