

1. Introducción *ALEXSEAL® Finish Primer 442* es una imprimación de acabado con base epoxi que ofrece una avanzada calidad de adhesión sobre diferentes sustratos, excepcionales características para el lijado y una excelente formación de película.

2. Ámbito de aplicación *ALEXSEAL® Finish Primer 442* está diseñado para imprimir y sellar superficies estables viejas y nuevas, convenientemente preparadas, como gel-coat y fibra de vidrio, y también para sellar otras imprimaciones Alexseal® y sistemas de relleno. Usando esta imprimación como base el "efecto mojado" de los productos de acabado ALEXSEAL®. *Finish Primer 442* se puede usar por encima o por debajo de la línea de flotación.

3. Color
 Color de la mezcla: Blanco / Gris
 Material base: Blanco / Gris
 Catalizador: Transparente

4. Cobertura
 Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 39 %.
Nota: el rendimiento se han calculado para la base y el catalizador. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base+catalizador.

	m ² / litro	m ² / galón	Piés ² / galón	Rec. DTF en µm (milésimas)
Teórico	6.2	23.5	253	75 - 100 (3 - 4)
Práctico				
Aplicación por aire convencional	2.9	11.2	120	75 - 100 (3 - 4)
Aplicación con HVLP	3.3	12.5	134	75 - 100 (3 - 4)
Brocha / Rodillor	5.5	20.9	225	75 - 100 (3 - 4)

5. Preparación del sustrato El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación. Puede aplicar *ALEXSEAL® Finish Primer 442* sobre la fibra de vidrio y gel-coat después de lijarlos con grano 100 - 150.
 Remodelación y reparación: Revestimientos viejos deben tener buena adhesión y resistencia química y deben ser lijados con grano 100 - 150. Hay que realizar una prueba de compatibilidad si el estado del revestimiento viejo es cuestionable.
 El acero y el aluminio deberían pintarse con un imprimador *ALEXSEAL® Metal Primer*.
 Sistemas de enmasillado: Debe aplicar *ALEXSEAL® Finish Primer 442* sobre *ALEXSEAL® Super Build 302* después de utilizar bloque de lija de grano 100 - 180.

6. Nombres comerciales

Material base	P4420	<i>ALEXSEAL® Finish Primer 442 White</i>
	P4423	<i>ALEXSEAL® Finish Primer 442 Gray</i>
Catalizador	C4427	<i>ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter</i>
Disolvente	R4042	<i>ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer</i>
Acelerador	A4429	<i>ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442</i>

7. Proporción de mezcla

1 parte por volumen	P.....	<i>ALEXSEAL® Finish Primer 442 Base</i>
1 parte por volumen	C4427	<i>ALEXSEAL® Finish Primer 442 Converter</i>
5 - 25 % (vol.) de reducción	R4042	<i>ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer</i>

Ejemplo: 1 : 1 : 1/4 = 12,5 % de reducción (disolvente) para aplicación por pulverización

La cantidad de disolvente necesario puede variar según las condiciones de aplicación.

Al 442 se le puede añadir disolvente hasta un 25% para aplicaciones finas y suaves como al usarlo de sellante donde no es necesario rellenar la superficie.

R5015 *ALEXSEAL® Topcoat Reducer Brush* puede ser usado para aplicaciones con rodillo o de altas temperaturas.

8. Aplicación

Viscosidad	Zahn n°2: ≈ 25 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 21 seg
Tamaño boquilla Pistola gravedad	1,4 a 1,8 mm (0,055 a 0,071) - Convencional y HVLP
Tamaño boquilla pulverización	1,6 mm (0,060) - Convencional y HVLP
Tamaño boquilla pulverización calderin	1,2 a 1,6 mm (0,046 a 0,060) - Convencional y HVLP
Presión de atomización	2,0 a 4,0 bares (30 a 60 PSI) - Convencional y HVLP
Presión del recipiente	0,7 a 1,5 bares (10 a 22 PSI) - Convencional y HVLP

Pulverización y cepillo

Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 100 - 220 micras (4 - 8 milésimas) por capa. Con esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) para una aplicación de 2 capas. El grosor mínimo recomendado de la película antes del lijado es de 75 micras (3 milésimas) DFT. El grosor máximo recomendado de la película para una aplicación por pulverización es de 3 capas con un total de 300 micras (12 milésimas) WFT, o 100 micras (4 milésimas) DFT.

Acelerador

El A4429 ALEXSEAL® Accelerator para la imprimación de acabado Finish Primer 442 se usa para reducir el tiempo de secado del ALEXSEAL® Finish Primer 442. Cantidades adicionales de A4429 ALEXSEAL® Accelerator para el Finish Primer 442 reducen la vida útil de la mezcla y no son recomendables.

Añada hasta un 12,5% del A4429 a la imprimación epoxi 442 catalizada, o 1 pinta de A4429 por cada galón de mezcla base-catalizador. El A4 también reemplaza dicha cantidad de disolvente. La mezcla para lograr una reducción de 12,5% usando el A4429 es 2 QT de base, 2 QT de catalizador y 1 PINTA de A4429. Ejemplo 1:1:1/4.

La mezcla para una reducción final del 25% usando este acelerador requerirá una reducción del 12,5% usando el A4429 y una reducción del 12,5% usando el R4042 Epoxy Primer Reducer. Ejemplo 1:1:1/4:1/4.

9. Duración de la mezcla y secado

Margen ambiental para aplicación óptima - min. 15°C (60°F) 40% RH hasta max. 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (20,00°C)	25°C (25,00°C)	30°C (29,44°C)	Tiempo de secado máx.
Duración efectiva de la mezcla –	12 hrs	12 hrs	12 hrs	12 hrs	N/A
Duración de la mezcla - con A4429 ALEXSEAL® Accelerator Finish Primer 442	6 hrs	6 hrs	6 hrs	6 hrs	N/A
Libre de partículas	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Seco para encintar - sin acelerador	30 hrs	24 hrs	18 hrs	14 hrs	N/A
Seco para encintar - con A4429 ALEXSEAL® Accelerator para Finish Primer 442	24 hrs	18 hrs	14 hrs	12 hrs	N/A
Totalmente seco – sin acelerador	11 días	9 días	7 días	5 días	N/A
Reaplicación con otra capa de ALEXSEAL® Finish Primer 442	3 hrs mínimo	2 hrs mínimo	1 hora mínimo	1 hora mínimo	24 hrs máximo
Recubrir con otro producto incluido 202, 302, 303, 328, 357 y 501. Es necesaria la preparación con lijado una vez transcurrido el tiempo de secado máx.	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	12 hrs mínimo	24 hrs máximo

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la incidencia de los rayos del sol, la calidad o tipo de reductor, y el grosor de la capa aplicada durante la aplicación, afectarán a los tiempos de añadidura, reaplicación, recubrimiento y secado. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F). Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.

Sólo para uso profesional

Página 2 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Revisión abril 2017

Finish Primer 442

Hoja de datos técnicos: 153-40
P4420 / P4423

10. Envase

P4420	ALEXSEAL [®] Finish Primer 442 White	1 QT y 1 Gal
P4423	ALEXSEAL [®] Finish Primer 442 Gray	1 QT y 1 Gal
C4427	ALEXSEAL [®] Finish Primer 442 Converter	1 QT y 1 Gal
R4042	ALEXSEAL [®] Epoxy Primer Reducer	1 QT y 1 Gal
A4429	ALEXSEAL [®] Accelerator Finish Primer 442	1 PT

Sólo para uso profesional

Página 3 de 2

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Revisión abril 2017