

# Super Build 302

Hoja de datos técnicos: 153-14  
**P3002**

## 1. Introducción

ALEXSEAL Super Build 302 es una imprimación de acabado de capa gruesa con base epoxi, que seca en forma de revestimiento suave fácil de lijar y resistente al agua. ALEXSEAL Super Build 302 tiene excelentes características de pulverización y secado rápido permitiendo la máxima eficacia durante la aplicación. La película seca ofrece excelentes valores de resistencia mecánica.

## 2. Ámbito de aplicación

ALEXSEAL Super Build 302 se usa para sellar el ALEXSEAL Fairing Compound 202 y para igualar las imperfecciones que queden después de los procesos de relleno y lijado. También está diseñado para usarlo como sellador suave no-poroso previo a la aplicación del ALEXSEAL Finish Primer 442.

## 3. Color

Color de la mezcla: Blanco roto  
Material base: Blanco  
Catalizador: Gris

## 4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 60 %.

*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 <sup>2</sup> / litro	m <sup>2</sup> / galón	Piés <sup>2</sup> / galón	Rec. DTF en µm (milésimas)
<b>Teórico</b>	2	7.6	81	500 ( 20 )
<b>Práctico</b>				
Aplicación por aire convencional	1.2	4.6	50	500 ( 20 )
Aplicación con HVLP	1.5	5.8	63	500 ( 20 )
Equipo 'airless'	2.0	7.6	81	500 ( 20 )
Brocha/Rodillo	0.9	3.3	36	500 ( 20 )

## 5. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.

ALEXSEAL Super Build 302 se puede aplicar sobre compuestos de relleno como el ALEXSEAL Fairing Compound 202 después de lijarlos. Después de lijar el ALEXSEAL Fairing Compound 202 con grano 60 a 150, debe limpiar la superficie a conciencia antes de aplicar el ALEXSEAL Super Build 302.

ALEXSEAL Super Build 302 se puede aplicar como imprimador de capa gruesa sobre láminas de gel-coat y resina en bruto. El gel-coat debe lijarse con grano 80-150. La fibra de vidrio debería lijarse con grano 36-60 o con chorro de arena. La superficie y el fondo de cualquier perfil debería quedar sin brillo y desgastado sin puntos brillantes.

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.

ALEXSEAL Super Build 302 debería sellarse con ALEXSEAL Finish Primer 442 antes del revestimiento final.

## 6. Nombres comerciales

Material base	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
Catalizador	C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter
Disolvente	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer
Acelerador	A4030	ALEXSEAL Accelerator para Super Build 302

## 7. Proporción de mezcla

1 parte por volumen	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
1 parte por volumen	C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter
10 - 25 % (vol.) de reducción	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer

Ejemplo: 1 : 1 : 1/2 = 25 % de disolvente para aplicación por pulverización convencional  
Ejemplo: 1 : 1 : 1/4 = 12.5 % de disolvente para pulverización con equipo 'airless'  
La cantidad de disolvente necesario puede variar según las condiciones de aplicación.

## 8. Aplicación

Viscosidad Zahn nº2: ≈ 24 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 20 seg  
Tamaño boquilla Pistola gravedad 2,0 mm (0,079) - Convencional y HVLP

**Sólo para uso profesional**

**Página 1 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. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. Revisión 2018

# Super Build 302

Hoja de datos técnicos: 153-14  
**P3002**

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 calderin	0,7 a 1,5 bares (10 a 22 PSI) - Convencional y HVLP
Equipo 'airless'	Tip 0,43 mm / 60° (0,017 / 60°)
	Presión de atomización 3 a 5 bares (44 a 70 PSI)

**Aplicación por pulverización:** Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 150 - 300 micras (6 - 12 milésimas) por capa. Con esto conseguirá in Espesor de Película en Seco (DTF) de 150 - 300 micras (6 - 12 milésimas) para una aplicación de 2 capas, y 225 - 450 micras (9 - 15 milésimas) para una aplicación de 3 capas, usando disolvente al 25 %. El grosor mínimo de la capa aplicada antes del lijado es de 150 micras (6 mils) DFT. El grosor máximo de la capa durante una aplicación por pulverización es de 3 capas con un total de 960 micras (36 mils) WFT, o 500 micras (20 mils) DFT.

## Acelerador

El acelerador A4030 ALEXSEAL Accelerator para el Superr Build 302 se usa para reducir el tiempo de secado del ALEXSEAL Super Build 302. A su vez el uso del A4030 ALEXSEAL Accelerator para Super Build 302 reduce el tiempo útil de la mezcla.

Por cada gallon de la base P3002 ALEXSEAL Super Build 302 base, puede añadir un máximo de 1 pinta (16 oz) de A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator. Añadir más cantidad de acelerador reduce la vida útil de la mezcla y no es recomendable. La cantidad de la proporción de mezcla para el A4030 es para la cantidad de base usada en la mezcla.

## 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 – aprox.	12 hrs	12 hrs	12 hrs	12 hrs	12 hrs
Duración de la mezcla con acelerador A4030 ALEXSEAL para Super Build 302	6 hrs	6 hrs	6 hrs	6 hrs	N/A
Totalmente seco	21 días	18 días	14 días	10 días	N/A
Seco para encintar - sin acelerador	30 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Seco para encintar - con acelerador A4030 ALEXSEAL para Super Build 302	24 hrs	18 hrs	12 hrs	10 hrs	N/A
Reaplicación con otra capa de ALEXSEAL Super Build 302	4 hrs mínimo	2 hrs mínimo	1 hora mínimo	1 hora mínimo	24 hrs máximo
Recubrir con otro producto incluido 202, 303, 328, 442 o 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.

## 10. Envase

P3002	ALEXSEAL Super Build 302	1 Gal
C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter	1 Gal
R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer	1 QT y 1 Gal
A4030	ALEXSEAL Accelerator Super Build 302	1 PT

**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. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado.

Revisión 2018