

# ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 Serie N

Hoja de datos técnicos: 462-44

## 1. Introducción

ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 es un material con base de poliuretano de dos componentes usado en lugares donde es necesario un revestimiento extremadamente duradero. Sus propiedades de buena adhesión sobre diferentes sustratos, combinadas con los valores de alta resistencia hacen del ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 adecuado para muchas áreas de aplicación.

La película seca es resistente a la abrasión, rayado, disolventes, productos químicos, agentes sintéticos de refrigeración y aceites hidráulicos.

Este revestimiento se recomienda solamente para aplicaciones en interiores. Si los objetos expuestos a condiciones ambientales extremas no se limpian regularmente, los rayos UV causarán ligeros cambios de brillo y de color. Sin embargo, esto no afecta a las propiedades protectoras de la película.

## 2. Ámbito de aplicación

ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 se usa en piezas de la sala de motores y en los interiores de yates.

## 3. Color

ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 está disponible en colores empaquetados en fábrica y, bajo solicitud, en colores personalizados. Vea la carta de colores y la lista de precios según los números de referencia.

## 4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 63 %.

Cobertura del ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 cuando se aplican 2 capas.

*Nota: el rendimiento se ha 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
<b>Teórico / Brocha y Rodillo</b>	8	30,3	326	35-45
<b>Práctico</b>				
Aplicación por aire convencional	5	19	204	35-45
Aplicación con HVLP	6	22,7	244	35-45
Equipo de presión	8	30,3	326	35-45

## 5. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo y grasa. Gracias a sus buenas propiedades de adhesión el ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 se aplica directamente sobre el sustrato adecuadamente limpio y pre-tratado, incluso si las superficies son difíciles de revestir, p. ej. aluminio.

Para una óptima protección anti-corrosión puede ser necesario el uso de una imprimación. Consulte con su representante Alexseal® para más información sobre las imprimaciones.

## 6. Nombres comerciales

Material base	N....	ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 (Color Base)
Catalizador	C6402	ALEXSEAL® Interior Topcoat Converter
Disolvente	R6062	ALEXSEAL® Interior Topcoat Reducer
	R6068	ALEXSEAL® Interior Topcoat Reducer Slow

## 7. Proporción de mezcla

Pulverización:

4 partes por volumen	N....	ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 (Color Base)
1 parte por volumen	C6402	ALEXSEAL® Interior Topcoat Converter
20 a 30 % por volumen	R6062	ALEXSEAL® Interior Topcoat Reducer
	R6068	ALEXSEAL® Interior Topcoat Reducer Slow

Ejemplo: 4 : 1 : 1 a 1 1/2 = 20 a 30 % de reducción (con disolvente)

Pincel y Rodillo:

4 partes por volumen	N....	ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 (Color Base)
1 parte por volumen	C6402	ALEXSEAL® Interior Topcoat Converter
10-15 % por volumen	R6062	ALEXSEAL® Interior Topcoat Reducer
o	R6068	ALEXSEAL® Interior Topcoat Reducer Slow

Ejemplo: 4 : 1 : 1/2 a 3/4 = 10-15 % de disolvente

**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 2020

# ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 Serie N

Hoja de datos técnicos: 462-44

La cantidad de disolvente necesario puede variar según las condiciones de aplicación. El material mezclado debe filtrarse antes de su aplicación.

## 8. Aplicación

Viscosidad Zahn n°2: ≈ 15 - 18 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 12 - 18 seg.  
 Tamaño boquilla Pistola gravedad 1,2 mm – 1,6 mm ((0,047 a 0,060) - Convencional y HVLP  
 Tamaño boquilla pulverización calderín 1,0 a 1,3 mm (0,040 a 0,050) - Convencional y HVLP  
 Presión de atomización 3,0 a 5,0 bares (42 a 70 PSI) - Convencional y HVLP  
 Presión del calderín 0,7 a 1,5 bares (10 a 20 PSI) - Convencional y HVLP  
 Equipo 'Airmix' 0,18 hasta 0,28 mm (0,007 hasta 0,011)  
 Presión de entrada 3,0 a 5,0 bares (42 a 70 PSI)

Aplicación por pulverización: Aplique 2 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) por capa. Permita 20 - 60 minutos de adhesión entre capas. Con esto conseguirá un Espesor en Seco (DFT) de 30 - 50 micras (1,5 – 2 milésimas) para una aplicación de 2 capas. El espesor máximo de película recomendado durante una aplicación por pulverización es de 2 capas para un total de 180-220 micras (7 - 9 milésimas) WFT, o 60 - 70 micras (2,5 - 3 milésimas) DTF.

Aplicación con brocha/rodillo: Aplique 2 o 3 capas hasta un Espesor de Película Húmeda (WFT) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) por capa. Cada capa debería secar hasta la etapa de seco para encintar, 12 - 24 horas. Con esto se consigue un Espesor de película en seco (DTF) de 50 - 75 micras (2 - 3 milésimas) para una aplicación de 2 capas.

## 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 máx.
Duración efectiva de la mezcla – aprox.	18 hrs	12 hrs	9 hrs	6 hrs	NA
Libre de partículas	40 - 60 min	30 - 45 min	20 - 30 min	15 - 20 min	NA
Seco para encintar	32 hrs	24 hrs	16 hrs	12 hrs	NA
Totalmente seco	14 días	7 días	5 días	3 días	N/A
Revestimiento con varias capas de ALEXSEAL® Interior Topcoat 578	40 - 60 min	30 - 45 min	20 - 30 min	15 - 20 min	4 hrs
Revestimiento con otro producto. Es necesaria un preparación con lijado	24 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A

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 del disolvente, 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

N.... ALEXSEAL® Interior Topcoat 578 (Color Base) 1 Gal  
 C6402 ALEXSEAL® Interior Topcoat Converter 1 QT  
 R6062 ALEXSEAL® Interior Topcoat Reducer 1 Gal  
 R6068 ALEXSEAL® Interior Topcoat Reducer Slow 1 Gal

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 erróneo y/o un uso inadecuado. Revisión 2020