

## 1. Εισαγωγή

Το ALEXSEAL® Fine Filler 303 είναι στόκος φινιρίσματος χωρίς διαλύτες, εποξικής βάσης, που σκληραίνει χωρίς να συστέλλεται δημιουργώντας μια ανθεκτική στο νερό, στερεά στρώση. Αποτελεί ιδανικό προϊόν για χρήση μεταξύ των ALEXSEAL® Fairing Compound 202 και ALEXSEAL® Super Build 302 ή ALEXSEAL® Finish Primer 442.

Το ALEXSEAL® Fine Filler 303 στεγνώνει γρήγορα και διαθέτει εξαιρετικά χαρακτηριστικά τριψίματος με γυαλόχαρτο.

Ο στεγνός υμένας προσφέρει ανώτατες ιδιότητες μηχανικής αντίστασης.

## 2. Εύρος εφαρμογής

Το ALEXSEAL® Fine Filler 303 χρησιμοποιείται για εξομάλυνση των ατελειών σε σωστά προετοιμασμένες επιφάνειες και μπορεί να χρησιμοποιηθεί για επιφάνειες τόσο πάνω όσο και κάτω από την ίσαλο γραμμή. Αν το ALEXSEAL® Fine Filler 303 χρησιμοποιείται κάτω από την ίσαλο γραμμή, θα πρέπει να στεγανοποιείται με ALEXSEAL® Super Build 302 και ALEXSEAL® Finish Primer 442.

## 3. Χρώμα

Χρώμα μείγματος: Μπεζ (της άμμου)  
Υλικό βάσης: Ανοιχτό γκρι  
Σκληρυντής: Μπεζ

## 4. Καλυπτικότητα

Στερεά κατ' όγκο αναμεμιγμένου υλικού: 100 %  
Η καλυπτικότητα του ALEXSEAL® Fine Filler 303 εξαρτάται από το βάθος του γεμίσματος που απαιτείται, όπως και από το μέγεθος της επιφάνειας που πρέπει να στοκαριστεί.  
*Σημείωση: Οι τιμές καλυπτικότητας αφορούν τη βάση και το σκληρυντή.*

	m <sup>2</sup> / λίτρο	m <sup>2</sup> / γαλόνι	τετ. πδ. / γαλόνι	@ DFT σε μm (mils)
<b>Θεωρητικά</b>	1	3,8	41	50 ( 2 )
<b>Πρακτικά</b>	1	3,8	41	50 ( 2 )

## 5. Προεργασία επιφάνειας

Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση.

Το ALEXSEAL® Fine Filler 303 μπορεί να εφαρμοστεί ως ισοπεδωτικός στόκος υψηλών στερεών πάνω από αστάρια και γεμιστικά ή gelcoat και GRP της ALEXSEAL®. Η επιφάνεια πρέπει να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 80 - 150 grit. Το GRP πρέπει να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 36 - 60 grit ή / και να αμμοβοληθεί. Η επιφάνεια και το βάθος οποιουδήποτε προφίλ GRP πρέπει να είναι θαμπό και λειασμένο χωρίς στίλπνα σημεία.

Το ALEXSEAL® Fine Filler 303 πρέπει να στεγανοποιείται με ALEXSEAL® Super Build 302 και ALEXSEAL® Finish Primer 442 πριν το τελικό χέρι.

Οι βέλτιστες τιμές μηχανικής αντίστασης επιτυγχάνονται με σωστή προετοιμασία της επιφάνειας.

## 6. Εμπορικά ονόματα

Υλικό βάσης P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303  
Converter C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter

## 7. Αναλογία μείξης

2 μέρη κατ' όγκο P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303  
1 μέρος κατ' όγκο C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter

**Το ALEXSEAL® Fine Filler 303 δεν πρέπει να αραιώνεται**

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 1 από 2**

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής.  
Αναθεώρηση Ιανουαρίου 2017

## 8. Εφαρμογή

Εξοπλισμός εφαρμογής:

Μυστριά, σπάτουλες, πηχίς

Τα συστατικά του ALEXSEAL® Fine Filler 303 έχουν διαφορετικά χρώματα για έλεγχο της διαδικασίας ανάμειξης. Μετά από την ανάμειξη, το χρώμα των γεμιστικών πρέπει να είναι ομοιογενές. Αν η βάση και ο σκληρυντής δεν έχουν αναμιχθεί εντελώς, το αποτέλεσμα μπορεί να είναι μια ακατάλληλα στεγνωμένη παρτίδα. Η ανάμειξη μπορεί να γίνει μηχανικά με αργή περιστροφή μίξερ ή χειροκίνητα. Μη χρησιμοποιείτε αναμεικτήρες. Η ανάμειξη εντός του μείγματος φυσαλίδων αέρα πρέπει να αποφεύγεται.

Το υλικό μπορεί να απλωθεί εύκολα με σπάτουλα ή μυστρί. Η παγίδευση θυλάκων αέρα πρέπει να αποφεύγεται. Απλώνοντας το προϊόν στην επιφάνεια σε λεπτά στρώματα και αυξάνοντας βαθμιαία το πάχος μέχρι τον επιθυμητό βαθμό πριν αφαιρέσετε το προϊόν με ένα ευθύ άκρο, αποφεύγετε τη δημιουργία των θυλάκων αέρα στο προϊόν που έχει απλωθεί.

Για καθαρισμό του εξοπλισμού, χρησιμοποιήστε R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL® Fine Filler 303 πρέπει να τρίβεται με γυαλόχαρτίστρα των 100 - 150 grit. Γυαλόχαρτίστρα των 150 grit ή λεπτότερη θα βοηθήσει στην αποφυγή χάραξης από το γυαλόχαρτο κατά την ολοκλήρωση του συστήματος.

## 9. Διάρκεια ζωής δοχείου και στέγνωμα

Εύρος ιδανικού περιβάλλοντος εφαρμογής - ελάχ. 15°C (60°F) 40% RH, έως μεγ. 30°C (85°F) 80% RH

Θερμοκρασία για ελάχιστο χρόνο	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Μέγ. χρόνος
Διάρκεια ζωής δοχείου - περίπου	2 ώρες	90 λεπτά	45 λεπτά	30 λεπτά	Δ/Ε
Στέγνωμα για τρίψιμο με γυαλόχαρτο	48 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών)	48 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Τελικό στέγνωμα	9 ημέρες	7 ημέρες	5 ημέρες	3 ½ ημέρες	Δ/Ε

Σημείωση: Το παραπάνω διάγραμμα απεικονίζει τους κατά προσέγγιση μέγιστους και ελάχιστους χρόνους. Η θερμοκρασία επιφάνειας, η ροή αέρα, το άμεσο ή έμμεσο ηλιακό φως, η ποσότητα του διαλυτικού και το πάχος του υμένα επηρεάζουν τους πραγματικούς χρόνους κατά την εφαρμογή. Κατά τη φάση στεγνώματος η ελάχιστη θερμοκρασία είναι 15°C (60°F). Ιδανική θερμοκρασία: 25°C (77°F).  
Οι ελάχιστες συνθήκες εφαρμογής θα πρέπει να αντιστοιχούν σε 3°C (5,4°F) πάνω από το σημείο δρόσου.  
Η επαναβαφή με ALEXSEAL® Fine Filler 303 πρέπει να ακολουθεί τους ελάχιστους χρόνους στεγνώματος για τρίψιμο με γυαλόχαρτο. Η δημιουργία χαραγών με γυαλόχαρτο των 80 ως 120 grit συνιστάται για να διασφαλιστεί η πρόσφυση μεταξύ στρώσεων του 303.  
Επίστρωση με 302 και 442 μπορεί να γίνει μετά από τον ελάχιστο χρόνο και αφού η επιφάνεια έχει τριφτεί με γυαλόχαρτίστρα των 100 ως 150 grit. Το τέλειωμα με γυαλόχαρτίστρα των 150 grit ή λεπτότερη συμβάλλει στην αποφυγή χάραξης από το γυαλόχαρτο στο τελικό φινίρισμα.

## 10. Συσκευασία

P3033  
C3034

ALEXSEAL® Fine Filler 303  
ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter

2 γαλόνια  
1 γαλόνι

**Μόνο για επαγγελματική χρήση**

**Σελίδα 2 από 2**

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής.  
Αναθεώρηση Ιανουαρίου 2017