

1. Introduzione

La serie ALEXSEAL M con sistema di finitura a base metallica/finitura trasparente (Metallic Base Coat/Clear Coat) è un sistema a due fasi realizzato specificamente per rendere possibile l'applicazione della base metallica in modo uniforme sulle superfici più estese. In seguito si applica ALEXSEAL Premium Topcoat Clear per sigillare, proteggere e resistere nel duro ambiente marino.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear è un prodotto bicomponente poliuretano ideato per un'applicazione di base trasparente Clear Coat sulla base metallica ALEXSEAL Metallic Base Coat. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear ha un effetto bagnato con eccellenti livelli di brillantezza per un'immagine altamente distintiva. Questo prodotto è stato specificatamente sviluppato per l'industria degli yacht. Inoltre, il materiale è altamente resistente ai raggi UV, acqua salata, abrasioni e carburante.

Questo sistema va applicato in 3 fasi. Applicazione esclusivamente a spruzzo.

Passaggio 1: Applicare ALEXSEAL Metallic Base Coat a spruzzo con una tecnica di applicazione incrociata della mano.

Un minimo di due mani medie incrociate è di solito necessario per una copertura o per nascondere completamente il substrato.

Passaggio 2: Dopo che la mano di base si è asciugata per almeno 3 ore a 30 °C (85 °F), applicare 3 mani di ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear per sigillare il rivestimento di base. Nota: per temperature più basse sono richiesti tempi più lunghi.

I tempi di sovraverniciatura dipendono dalla temperatura e dall'umidità (vedere tabella e grafico qui sotto per informazioni dettagliate).

Nota: Rimuovere il nastro per mascheratura coperto da Clear Coat al più presto, per es. dopo 2 ore.

Passaggio 3: Per ottenere un maggiore livello di brillantezza e una finitura più duratura, si consiglia una seconda applicazione di 2 mani (50-75 µm DFT) di ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Dopo aver lasciato asciugare la prima applicazione di clear per almeno 4 giorni, carteggiare delicatamente con carta abrasiva a secco da 320-400 o carta abrasiva bagnata 500-600. Carteggiare accuratamente il primo strato trasparente con carta abrasiva a secco da 320-400 o carta abrasiva umida da 500-600.

Eventuali decorazioni possono essere aggiunte tra fase 2 e 3.

Nota: È importante non danneggiare lo strato trasparente durante la carteggiatura, in quanto ciò può avere effetti indesiderati o cambiare il colore della base Metallic.

2. Campo d'applicazione

ALEXSEAL Metallic Base Coat/Clear Coat serie M può essere utilizzato internamente o esternamente su superfici NON soggette a immersione permanente in acqua.

3. Colore

ALEXSEAL Metallic Base Coat è disponibile nei colori standard imballati in fabbrica e, su richiesta, in colori personalizzati. Per i codici colore si prega di fare riferimento alla cartella colori o al listino prezzi.

4.1. Resa Metallic

Volume solido catalizzato senza diluizione: 25 - 40% (a seconda del colore)

Nota: I tassi di resa di ALEXSEAL Metallic Base Coat si riferiscono alla base e all'induritore. Il diluente viene aggiunto come percentuale della quantità totale di base e Induritore.

Resa per Metallic Base Coat	m ² /litri	m ² /gal	piedi q. ./gal	@ DFT in µm (mil)
Teoretico	10,5	40	428	25 (1)
Pratico				
Attrezzatura convenzionale per spruzzatura ad aria per parti e sovrastruttura/getti multipli	2,45	9,29	100	25 (1)
Attrezzatura convenzionale per spruzzatura ad aria per pannello piatto o scafo/un getto	4,41	16,72	180	25 (1)

Metallic Base Coat / Clear Coat

Scheda tecnica:
Serie M/T0125

4.2. Resa Clear

Nota: I tassi di resa di ALEXSEAL Premium Topcoat Clear si riferiscono alla base e al converter per due applicazioni di clear (la prima applicazione in 3 mani, la seconda applicazione in 2 mani). Il diluente viene aggiunto come percentuale della quantità totale di base e Induritore.

Resa per ALEXSEAL Topcoat 501 Clear	m ² /litri	m ² /gal	pieci q. /gal	@ DFT in µm (mil)
Teoretico	6	22,7	244	75 (3)
Pratico				
Attrezzatura convenzionale per spruzzatura ad aria	2,4	9,29	100	75 (3)
Attrezzatura per spruzzatura ad aria HVLP	3	11,6	125	75 (3)

5. Trattamento preliminare substrato

Il substrato deve essere pulito, asciutto e privo di polvere, grasso, oli e altre contaminazioni. Per ottenere risultati ed adesione ottimali si deve usare ALEXSEAL Finish Primer 442. La carteggiatura finale di ALEXSEAL Finish Primer 442 dovrebbe essere effettuata con carta abrasiva a secco da 280-320 o carta abrasiva bagnata 500-600. Per gli interventi di ristrutturazione contattare il proprio rappresentante commerciale. Le condizioni del prodotto applicato in precedenza possono influenzare la decisione riguardante l'utilizzo di ALEXSEAL Finish Primer 442.

6. Denominazioni commerciali Metallic:

Base	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (colore base)
Induritore	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Diluente rapido	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Diluente medio	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

Trasparente:

Base	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Induritore spray	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Diluente rapido	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Diluente medio	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
Diluente Slow	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow
Accelerante	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

7. Rapporto di miscelazione Metallic:

5 parti in volume	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (colore base)
1 parti in volume	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 parti o 50 % in volume		ALEXSEAL Topcoat Reducer (vedere sopra)
Esempio: 5 : 1 : 3 = (50% di diluizione)		

Trasparente:

1 parti in volume	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
1 parti in volume	C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
da 15 a 25 % in volume	R...	ALEXSEAL Topcoat Reducer (vedere sopra)
Esempio: 1 : 1 : 1/2 = 25% di diluizione		

La quantità di diluente richiesta può variare a seconda delle condizioni di applicazione. Una successiva carteggiatura con carta abrasiva a secco da 320-400 o carta abrasiva bagnata 500-600 è consigliata.

Seconda applicazione di clear (trasparente): consigliata per ottenere una maggiore brillantezza e DOI: Stessa miscela della prima applicazione di trasparente.

Accelerante soltanto per clear. Non utilizzare accelerante nel metallic base coat.

Accelerante può essere utilizzato soltanto in T0125 Clear: A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator è utilizzato per ridurre il tempo di essiccazione di ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Per ogni 2 quarti (2 litri) mescolati (catalizzati e diluiti) di ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear, può essere aggiunto un massimo di 1 tappo o 10 ml (1/3 di oncia) di A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator Ulteriori quantitativi di accelerante riducono il tempo utile di utilizzo e non sono consigliati.

Metallic Base Coat / Clear Coat

Scheda tecnica:
Serie M/T0125

8. Applicazione

Viscosità	Zahn #2: ≈ 15 - 17 sec, coppa DIN 4, 4 mm: ≈ 14 - 18 sec
Diametro ugello pistola a gravità	da 1,2 a 1,4 mm (da 0,047 a 0,055 pollici)
Diametro Ugello Recipiente a Pressione	da 1,0 a 1,2 mm (da 0,039 a 0,047 pollici)
Pressione di nebulizzazione	Da 3,0 a 5,0 bar (da 42 a 70 PSI) Nota: 4 bar (50 PSI) è ottimale
Pressione nel recipiente	0,7 - 1,2 bar (10-15 PSI)

Applicazione tramite spruzzatura

Passaggio 1: Applicare 2 mani di ALEXSEAL Metallic Base Coat per uno spessore totale di film bagnato (WFT) di 25 -50 micron (1 - 2 mil). Attendere 30 minuti di fissaggio tra le mani incrociate. Ciò permetterà di raggiungere uno spessore di film asciutto (DFT) di 20-40 micron (1-2 mil) per un'applicazione con 2 mani incrociate. Il massimo spessore di film raccomandato durante l'applicazione a spruzzo è 3 mani incrociate per un totale di 150 micron (6 mil) bagnato, o 50 micron (2 mil) asciutto.

Passaggio 2: Dopo che la mano di base Metallic Base Coat si è asciugata per almeno 3 ore a 30 °C (85 °F), applicare 2-3 mani (50-75µm DFT) di ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear per sigillare il rivestimento di base Metallic Base Coat. Nota: per temperature più basse sono necessari tempi più lunghi, fino ad un massimo di 12 ore a 25 °C (77 °F). Fare riferimento alla tabella qui sotto. I tempi di sovraverniciatura dipendono dalla temperatura e dall'umidità (vedere tabella e grafico qui sotto per informazioni dettagliate). Nota: Rimuovere il nastro per mascheratura coperto da Clear Coat al più presto, per es. dopo 2 ore.

Passaggio 3: Per ottenere un maggiore livello di brillantezza e una finitura più duratura, una seconda applicazione di 2 mani (50-75 µm DFT) di ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear può essere necessaria. È possibile carteggiare accuratamente il primo strato trasparente con carta abrasiva a secco da 320-400 o carta abrasiva umida da 500-600 dopo un periodo di almeno 24 ore (4 giorni è il tempo ottimale), a seconda della temperatura e dell'umidità, in modo da evitare di danneggiare la superficie metallica. Eventuali decorazioni possono essere aggiunte tra fase 2 e 3. Note: è importante non danneggiare lo strato trasparente durante la carteggiatura, questo può avere effetti o cambiare il colore del metallo.

9.1. Pot life e asciugatura

Intervallo ambientale di applicazione ottimale: min. 15 °C (60 °F) 40% umidità relativa, fino a max. 30 °C (85 °F) 80% umidità relativa

Temperatura per il tempo minimo di asciugatura	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Tempo max
Pot Life - appros. Metallic Base Coat	12 h	10 h	8 h	6 h	N/A
Riverniciatura di Metallic Base Coat su Metallic Base Coat dopo il fissaggio	45 min	30 min	30 min	30 min	4 h
Riverniciare con Alexseal Premium Topcoat 501 Clear su Metallic Base Coat @ 20% RH	6 h Max 24 h	4 h max 24 h	3 h max 12 h	3 h max 6 h	N/A
@ 50% RH	6 h Max 24 h	4 h max 12 h	3 h max 12 h	3 h max 6 h	N/A
@ 80% RH	6 h Max 24 h	4 h max 12 h	3 h max 6 h	3 h max 6 h	N/A
Nota: Per clima tropicale (> 30 °C (85 °F) o 25 °C (77 °F) e umidità relativa > 50%) il tempo max di riverniciatura della metallic base coat deve essere ridotto a 6 ore.					
Nota: la presente tabella si riferisce al tempo minimo e massimo richiesto. La temperatura della superficie, il flusso d'aria, l'esposizione diretta o indiretta ai raggi solari, la scelta del diluente e lo spessore delle pellicole applicate influenzano i tempi reali in fase di applicazione. Temperatura minima durante l'essiccazione: 15°C. Temperatura ideale: 25°C (77°F). La condizione minima di applicazione deve essere 3 °C (5,4 °F) sopra il punto di rugiada.					
NON usare accelerante nel Base Coat System. Alexseal A5035 Accelerator può essere usato in T0125 Clear.					

Per Uso Professionale

Pagina 3 di 4

I dati riportati nella seguente scheda sono il risultato delle nostre esperienze ed analisi di laboratorio. A causa delle diverse possibilità di applicazione e lavorazione, sarà comunque cura e responsabilità di chi farà uso del prodotto di accertarsi della sua compatibilità con l'impiego previsto.
Revisione aprile 2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Scheda tecnica:
Serie M/T0125

9.2. Tempo utile d'utilizzo ed essiccazione Clear

Intervallo ambientale di applicazione ottimale: min. 15 °C (60 °F) 40% umidità relativa, fino a max. 30 °C (85 °F) 80% umidità relativa

Temperatura di applicazione	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Tempo max
Tempo utile d'utilizzo ed essiccazione Clear Coat - circa	6 h	6 h	4 h	4 h	N/A
Tempo utile d'utilizzo Clear Coat - con accelerante A5035 ALEXSEAL Topcoat 501	3 h	3 h	2 h	2 h	4 h
Fuori polvere (Dust Free) Clear Coat	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Fuori impronta (Tape Dry) Clear Coat - con/senza accelerante	36 h	30 h	24 h	18 h	N/A
Fuori impronta (Tape Dry) Clear Coat - con accelerante A5035 ALEXSEAL Topcoat 501	30 h	24 h	18 h	12 h	N/A
Completamente indurito (Fully Cured) Clear Coat- senza accelerante	21 giorni	18 giorni	14 giorni	10 giorni	N/A
Riverniciare dopo il fissaggio con mani supplementari di ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear	90 min	60 min	45 min	30 min	16 h

Nota: la presente tabella si riferisce al tempo minimo e massimo richiesto. La temperatura della superficie, il flusso d'aria, l'esposizione diretta o indiretta ai raggi solari, la scelta del diluente e lo spessore delle pellicole applicate influenzano i tempi reali in fase di applicazione. Temperatura minima durante l'essiccazione: 15°C. Temperatura ideale: 25°C (77°F).

10. Confezioni

Serie M ALEXSEAL Metallic Base Coat (colore base)	1 Q e 1 Gal
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers Fast or Medium	1 QT & 1 Gal
T0125 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT & 1 Gal
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 QT & 1 Gal
A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 Once

Per Uso Professionale

Pagina 4 di 4

I dati riportati nella seguente scheda sono il risultato delle nostre esperienze ed analisi di laboratorio. A causa delle diverse possibilità di applicazione e lavorazione, sarà comunque cura e responsabilità di chi farà uso del prodotto di accertarsi della sua compatibilità con l'impiego previsto.
Revisione aprile 2018