

1. Inleiding

ALEXSEAL® Super Build 302 is een hoogvullende, egaliserende waterbestendige epoxy-primer/onderlaag die zich na droging snel en goed laat schuren. ALEXSEAL® Super Build 302 laat zich gemakkelijk verspuiten, is sneldrogend en is door zijn vulling zeer efficiënt als eindlaag op het plamuurwerk. De uitgeharde laag biedt een uitstekende mechanische bestendigheid.

2. Toepassingsbereik

ALEXSEAL® Super Build 302 wordt gebruikt voor het wegwerken/vullen van kleine oneffenheden en schuurkrassen in het plamuurwerk met ALEXSEAL® Fairing Compound 202. Het is ook ontworpen om als een gladde, niet poreuze onderlaag te worden gebruikt voordat ALEXSEAL® Finish Primer 442 wordt aangebracht.

3. Kleur

Kleur van de mix: Gebroken wit
Basismateriaal: Wit
Verharder: Grijs

4. Uitstrijkvermogen

Vaste stofgehalte zonder verdunning: 60%.

Opmerking: Het uitstrijkvermogen is berekend voor basis en verharder. Het percentage verdunning wat toegevoegd dient te worden is hierin niet meegenomen.

	m ² /liter	m ² /gal	/gal	Bij DFT in µm
In theorie	2	7,6	81	500 (20)
In de praktijk				
Conventionele lucht-spuitapparatuur	1,2	4,6	50	500 (20)
HVLP lucht-spuitapparatuur	1,5	5,8	63	500 (20)
Luchtloze apparatuur	2,0	7,6	81	500 (20)
Kwast/Roller	0,9	3,3	36	500 (20)

5. Voorbehandeling

Het oppervlak dient schoon, droog en vrij van stof, vet, olie en andere verontreinigingen te zijn. ALEXSEAL® Super Build 302 wordt aangebracht op geschuurde plamuur, zoals bijvoorbeeld ALEXSEAL® Fairing Compound 202. Na het schuren van ALEXSEAL® Fairing Compound 202 met korrel P60 - P120, dient het oppervlak grondig schoon en stofvrij gemaakt te worden alvorens ALEXSEAL® Super Build 302 aangebracht kan worden.

ALEXSEAL® Super Build 302 kan ook gebruikt worden als een hoog vullende hechtlaag op gelcoat en composiet. Gelcoat dient geschuurd te worden met korrel P80 - P150. Laminaat moeten geschuurd worden met korrel P36 - P60 en/of gestraald worden. Het oppervlak dient geschuurd en volledig mat te zijn, zonder glanzende plekken.

Reparatie en refit: Oude verlagen, hechting en chemische resistentie dient goed te zijn. Schuren met korrel P100 - P150. Indien onderlinge lagen twijfelachtig zijn, eerst op een testvlak uitproberen.

ALEXSEAL® Super Build 302 dient voor het aanbrengen van de aflak afgesloten te worden met een volle laag ALEXSEAL® Finish Primer 442.

6. Handelsnaam

Basismateriaal	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
Verharder	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
Verdunner	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer
Versneller	A4030	ALEXSEAL® Accelerator voor Super Build 302

7. Mengverhouding

1 volumedeel	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302
1 volumedeel	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter
10 tot 25% verdunner (vol.)	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer

Inductieperiode bedraagt 15 minuten na het mengen van basis en verharder, voeg verdunner toe en meng opnieuw.

Voorbeeld: 1 : 1 : ½ = 25% verdunning voor conventionele spuitapplicatie.

Voorbeeld: 1 : 1 : ¼ = 12,5% verdunning voor airless spuitapplicatie.

De hoeveelheid verdunner hangt af van de applicatiecondities.

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 1 van 2

De informatie in dit infoblad is gebaseerd op de meest recente stand van ons onderzoek en ontwikkeling. De gebruiker moet dit infoblad regelmatig controleren omwille van de zich veranderende verwerkings- en gebruiksmogelijkheden.

Revisie Juli 2012

- 8. Applicatie**
- | | |
|-------------------------|---|
| Viscositeit | DIN 4 beker 4 mm: ≈ 20 sec |
| Spuitopening bovenbeker | 2,0 mm (0,079) - Conventioneel & HVLP |
| Spuitopening drukvat | 1,2 tot 1,6 mm (0,046 tot 0,060) - Conventioneel & HVLP |
| Spuitdruk | 2,0 tot 4,0 bar (30 tot 60 PSI) - Conventioneel & HVLP |
| Vatdruk | 0,7 tot 1,5 bar (10 tot 22 PSI) - Conventioneel & HVLP |
| Airless apparatuur | Tip 0,43 mm (0,017) spuithoek 60° |
| Inlaatdruk | 3 tot 5 bar (44 tot 70 PSI) |
- Spuitapplicatie**
- Breng in 2 - 3 lagen een natte laagdikte van 150 - 300 micron (WFT) per laag aan. Dit geeft een droge laagdikte van 150 - 300 micron (DFT) in 2 lagen en 225 - 450 micron (DFT) voor een 3-lagen applicatie, gebruikmakend van 25% verdunning. Minimaal aanbevolen laagdikte alvorens te schuren is 150 micron (DFT) droog. De maximale aanbevolen laagdikte bij een spuitapplicatie zijn 3 lagen van totaal 960 micron (WFT) nat, of 500 micron (DFT) droog.
- Versneller**
- A4030 ALEXSEAL® Accelerator voor Super Build 302 wordt gebruikt om de droogtijd van ALEXSEAL® Super Build 302 te verkorten. Door gebruik te maken van A4030 ALEXSEAL® Accelerator voor Super Build 302, wordt de pot-life wel aanzienlijk verkort.
- Gebruik per Gallon (3,785l) P3002 ALEXSEAL® Super Build 302 basis maximaal 0,568 l (1 Pint) A4030 ALEXSEAL® Epoxy Primer Accelerator. Grotere hoeveelheden versneller hebben een negatieve invloed op de pot-life en worden afgeraden. De mengverhouding hoeveelheid van A4030 is gerelateerd aan de hoeveelheid basis materiaal .
Voorbeeld: 1 deel P3002: 1 deel C3052: ¼ deel R3040: ¼ deel A4030.

9. Pot-life en droogtijden Ideale applicatie condities - min. 15 °C (60 °F) 40 % RV tot max. 30 °C (85 °F) 80% RV

Temperatuur/droogtijden	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Max. droogtijd
Pot life - ongeveer	12 uur	12 uur	12 uur	12 uur	12 uur
Verwerkbaar met A4030 ALEXSEAL® Accelerator voor Super Build 302	6 uur	6 uur	6 uur	6 uur	n.v.t.
Volledig uitgehard	21 dagen	18 dagen	14 dagen	10 dagen	n.v.t.
Schuurbaar - zonder versneller	30 uur	24 uur	18 uur	12 uur	n.v.t.
Schuurbaar met A4030 ALEXSEAL® Accelerator voor Super Build 302	24 uur	18 uur	12 uur	10 uur	n.v.t.
Overschilderbaar met ALEXSEAL® Super Build 302	4 uur minimum	2 uur minimum	1 uur minimum	1 uur minimum	24 uur maximum
Overschilderbaar met andere producten, waaronder 202, 303, 328, 357, 442 of 501. Voorbehandelen en schuren is vereist na verstrijken van de maximum tijd.	12 uur minimum	12 uur minimum	12 uur minimum	12 uur minimum	24 uur maximum

Opmerking: Bovenstaande tabel geeft indicatieve droogtijden aan. Oppervlaktetemperaturen, luchtstroming, direct of indirect zonlicht, hoeveelheid en soort verdunner en laagdikte zijn van invloed op de hierboven genoemde tijden voor binding, opnieuw een laag aanbrengen, overschilderen en drogen tijdens de applicatie. Tijdens de droogfase bedraagt de minimale temperatuur 15 °C (60 °F). Ideale temperatuur: 25 °C (77 °F). De minimale applicatieconditie moet 3 °C (5,4 °F) boven het dauwpunt liggen.

10. Verpakking	P3002	ALEXSEAL® Super Build 302	1 & 3 Gal
	C3052	ALEXSEAL® Super Build 302 Converter	1 & 3 Gal
	R3040	ALEXSEAL® High Build Epoxy Reducer	1 QT & 1 Gal
	A4030	ALEXSEAL® Accelerator Super Build 302	1 Pint