

1. Wstęp

System podkładu metalicznego / powłoki bezbarwnej seria M ALEXSEAL to dwustopniowy system zaprojektowany specjalnie w celu umożliwienia równomiernego nanoszenia metalicznego podkładu na duże powierzchnie. Następnie nakładana jest warstwa nawierzchniowa ALEXSEAL Premium Topcoat Clear, która uszczelnia, chroni i jest odporna na trudne warunki środowiska morskiego.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear to dwuskładnikowa powłoka na bazie poliuretanu, zaprojektowana w celu aplikacji bezbarwnej powłoki na metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat. Powłoka bezbarwna do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear zapewnia duży połysk i wrażenie mokrej warstwy, a tym samym dobry efekt wizualny. Ten produkt został wyprodukowany specjalnie dla branży jachtowej. Dodatkowo produkt ten jest wysoce odporny na promienie UV, słońce, wodę, ścieranie i paliwo.

System ten należy stosować w 3 krokach. Aplikacja wyłącznie przez rozpylanie.

Krok 1: Nałóż metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat przez rozpylenie, korzystając z metody aplikacji warstwowej.

Wymagane jest nałożenie co najmniej dwóch średnich warstw pośrednich, aby uzyskać pełną osłonę lub pokrycie.

Krok 2: Po wyschnięciu podkładu przez minimum 3 godziny w temperaturze 30°C (85°F), przez dłuższy czas w niższych temperaturach, patrz tabela poniżej, nałożyć 3 bezbarwne warstwy nawierzchniowe ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear w celu uszczelnienia podkładu.

Czasy przemalowania zależą od temperatury i wilgotności: szczegółowe informacje znajdują się w tabeli poniżej.

Uwaga: Usunąć taśmę, pokrytą bezbarwną powłoką tak szybko, jak to możliwe, na przykład po 2 godzinach.

Krok 3: Aby uzyskać wyższy poziom połysku i bardziej trwałe wykończenie, zaleca się aplikację 2 bezbarwnych warstw nawierzchniowych (50–75 µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Po wyschnięciu pierwszej bezbarwnej warstwy przez co najmniej 4 dni, ostrożnie przeszlifować suchym papierem ściernym o ziarnistości 320–400 lub mokrym papierem ściernym o ziarnistości 500–600.

Grafikę można dodać między krokiem 2 a 3.

Uwaga: Ważne jest, aby podczas szlifowania nie zetrzeć powłoki bezbarwnej do powłoki metalicznej. Może to wpłynąć na kolor powłoki metalicznej lub go zmienić.

2. Zakres aplikacji

System podkładu metalicznego/powłoki bezbarwnej serii M ALEXSEAL może być stosowany na wewnętrzne lub zewnętrzne obszary jachtu, które NIE są trwale zanurzone w wodzie.

3. Kolor

Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat jest dostępny w standardowych kolorach przygotowanych fabrycznie oraz w kolorach niestandardowych dostarczanych na zamówienie. Numery seryjne znajdują się na karcie kolorów i w cenniku.

4.1. Pokrycie metaliczne

Części stałe bez rozcieńczania: 25–40% (w zależności od koloru)

Uwaga: Wskaźniki pokrycia metalicznego podkładu ALEXSEAL Metallic Base Coat są obliczane dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.

Pokrycie metalicznego podkładu	m ² /litr	m ² /gal	stopa kw./gal	przy DFT (grubość warstwy suchej) w µm (mil)
Teoretyczne	10,5	40	428	25 (1)
Praktyczny				
Części konwencjonalnego sprzętu do natrysku pneumatycznego i wielowarstwowe/wielokrotne natryski	2,45	9,29	100	25 (1)
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego do płaskich paneli lub do jednorazowego natrysku kadłuba	4,41	16,72	180	25 (1)

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 1 z 6

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji.
wersja 04/2018

4.2. Pokrycie bezbarwne

Uwaga: Wskaźniki pokrycia bezbarwnej warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat Clear są obliczane dla bazy i konwertera dla dwóch aplikacji warstwy bezbarwnej (pierwsza aplikacja w 3 warstwach, druga aplikacja w 2 warstwach). Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.

Pokrycie bezbarwne warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat 501 Clear	m ² /litr	m ² /gal	stopa kw./gal	przy DFT (grubość warstwy suchej) w µm (mil)
Teoretyczne	6	22,7	244	75 (3)
Praktyczny				
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego	2,4	9,29	100	75 (3)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego HVLP	3	11,6	125	75 (3)

5. Wstępna obróbka podłoża

Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń. Aby uzyskać optymalną wydajność i przyczepność, należy użyć środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442. Końcowa warstwa środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442 powinna być gładko przeszlifowana suchym papierem ściernym o ziarnistości 280–320 lub mokrym papierem ściernym o ziarnistości 500–600.

W przypadku prac remontowych skontaktuj się z przedstawicielem handlowym. Integralność starej powłoki może mieć wpływ na decyzję o zastosowaniu środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442.

6. Nazwy handlowe produktów Metallic:

Materiał bazowy	M....	Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat (kolor bazowy)
Konwerter	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Rozcieńczalnik szybkoschnący	R5070	Rozcieńczalnik szybkoschnący do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej Reducer Medium	R5050	Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
Przezroczysty:		
Materiał bazowy	T0125	Nabłyszczacz bezbarwny do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Konwerter w aerozolu	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Rozcieńczalnik szybkoschnący	R5070	Rozcieńczalnik szybkoschnący do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej Reducer Medium	R5050	Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
Rozcieńczalnik wolnoschnący	R5030	Rozcieńczalnik wolnoschnący do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow
Przyspieszacz	A5035	Przyspieszacz do powłoki nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat 501

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 2 z 6

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji.
wersja 04/2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Karta danych technicznych:
Seria M / T0125

7. Stosunek mieszania produktów Metallic:	5 części objętościowo	M....	Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat (kolor bazowy)
	1 część objętościowo	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
	3 części lub 50% objętościowo		Rozcieńczalnik do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer) (patrz wyżej)
	Przykład: 5: 1: 3 = rozcieńczenie 50%		
Przezroczysty:	1 część objętościowo	T0125	Podkład przezroczysty do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
	1 część objętościowo	C5051	Konwerter do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
	15% – 25 % objętościowo	R....	Rozcieńczalnik do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer) (patrz wyżej)
	Przykład: 1: 1: 1/2 = rozcieńczenie 25%		

Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji.

Zalecane jest szlifowanie między aplikacjami warstwy bezbarwnej suchym papierem ściernym o ziarnistości 320–400 lub mokrym papierem ściernym o ziarnistości 500–600.

Druga aplikacja podkładu przezroczystego: Co jest zalecane, aby uzyskać wyższą wartość DOI i większy połysk: Taka sama mieszanka jak w przypadku pierwszej aplikacji podkład przezroczystego.

Przyspieszacz tylko do warstwy bezbarwnej. Nie używać przyspieszacza na metalicznym podkładzie.

Przyspieszacz może być używany tylko dla powłoki bezbarwnej T0125 Clear: Przyspieszacz A5035 ALEXSEAL do powłoki nawierzchniowej Topcoat 501 ma za zadanie skrócić czas schnięcia powłoki bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Na każde zmieszane (katalizowane i rozcieńczone) 2 litry (2 kwarty) produktu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 można dodać maksymalnie 1 nakrętkę lub 10 ml ($\frac{1}{3}$ uncji) przyspieszacza do powłoki nawierzchniowej A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator. Dodatkowe ilości przyspieszacza skracają żywotność, wpływają na przyczepność oraz zachowanie połysku i nie są zalecane.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 3 z 6

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych.

Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji.

wersja 04/2018

8. Aplikacja

Lepkość	Zahn nr 2: ≈ 15–17 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 14–18 sek.
Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego	1,2–1,4 mm (0,047–0,055 cala)
Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego	1,0–1,2 mm (0,039–0,047 cala)
Ciśnienie rozpraszające	3,0–5,0 bar (42–70 PSI) Uwaga: 4 bary (50 PSI) są optymalne
Ciśnienie agregatu	0,7–1,2 bar (10–15 PSI)

Aplikacja przez rozpylanie

Krok 1: Nałożyć 2 warstwy pośrednie metalicznego podkładu ALEXSEAL Metallic Base Coat do grubości pojedynczej mokrej powłoki (WFT) 25–50 mikronów (1–2 mil). Odczekać od 30 minut do 4 godzin, aby zapewnić przyczepność między nałożeniem powłok. Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie 20–40 mikronów (1–2 mil) w przypadku nakładania dwóch powłok. Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 150 mikronów (6 mil) WFT lub 50 mikronów (2 mil) DFT.

Krok 2: Po wyschnięciu metalicznego podkładu przez co najmniej 3 godziny w temperaturze 30°C (85°F), dłużej w niższych temperaturach, patrz wykres poniżej, 2–3 warstwy (50–75 µm DFT) bezbarwnej powłoki nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear w celu uszczelnienia metalicznego podkładu. Czasy przemalowania zależą od temperatury i wilgotności: szczegółowe informacje znajdują się w tabeli poniżej. Uwaga: Usunąć taśmę, pokrytą bezbarwną powłoką tak szybko, jak to możliwe, na przykład po 2 godzinach.

Krok 3: Aby uzyskać wyższy poziom połysku i bardziej trwałe wykończenie, nałożyć 2 bezbarwne warstwy powłoki nawierzchniowej (50–75 µm DFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Ostrożne piaskowanie pierwszej warstwy bezbarwnej przy użyciu suchego papieru ściernego piaskowego o grubości 320–400 lub mokrego papieru ściernego piaskowego o grubości 500–600 można przeprowadzić po okresie przynajmniej 24 godzin (4 dni to czas optymalny) w zależności od temperatury i wilgotności. Dzięki temu powierzchnia metaliczna nie zostanie uszkodzona. Grafikę można dodać między krokiem 2 a 3. Uwaga: ważne jest, aby podczas szlifowania nie zetrzeć powłoki bezbarwnej. Może to wpłynąć na kolor powłoki metalicznej lub go zmienić.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 4 z 6

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. wersja 04/2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Karta danych technicznych:
Seria M / T0125

9.1. Metallic

Okres przechowywania i schnięcie

Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) wilg. wzgl. 40% do maks. 30°C (85°F) wilg. wzgl. 80%

Temperatura dla minimalnego czasu schnięcia	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Czas maks.
Okres przechowywania w przybliżeniu – Metaliczny podkład	12 godzin	10 godzin	8 godzin	6 godzin	n/d
Nanieść kolejną powłokę metalicznego podkładu na metaliczny podkład po przyczepieniu.	45 min	30 min	30 min	30 min	4 godzin
Nakładanie bezbarwnej warstwy wierzchniej Alexseal Premium Topcoat 501 Clear na metaliczny podkład Metallic Base Coat					
przy 20% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 24 godz.	3 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	n/d
przy 50% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	n/d
przy 80% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	n/d
Uwaga: Dla klimatu tropikalnego (> 30°C (85°F) lub 25°C (77°F) i RH> 50%) maks. czas powlekania metalicznego podkładu będzie skrócony do 6 godzin.					
Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną długość czasu podczas aplikacji wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie działanie promieni słonecznych, ilość rozcieńczalnika i grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F). Należy zapewnić minimalną temperaturę aplikacji 3°C (5,4°F) powyżej punktu rosy.					
NIE używać przyspieszacza na systemie metalicznego podkładu.					
Przyspieszacz Alexseal A5035 może być używany dla powłoki bezbarwnej T0125 Clear.					

9.2. Przezroczysty

Okres przechowywania i schnięcie

Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) wilg. wzgl. 40% do maks. 30°C (85°F) wilg. wzgl. 80%

Temperatura zapewniająca minimalny odstęp między nakładaniem kolejnych warstw	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maks. czas schnięcia
Okres przechowywania przezroczystej powłoki – w przybliżeniu	6 godzin	6 godzin	4 godzin	4 godzin	n/d
Okres przechowywania przezroczystej powłoki – w przypadku użycia przyspieszacza do powłoki nawierzchniowej A5035 ALEXSEAL Topcoat 501	3 godzin	3 godzin	2 godzin	2 godzin	4 godzin
Bezpyłowo (przezroczysta powłoka)	90 min	60 min	45 min	30 min	n/d
Wyschnięcie pozwalające na użycie taśmy (przezroczysta powłoka) – bez przyspieszacza	36 godzin	30 godzin	24 godzin	18 godzin	n/d
Wyschnięcie pozwalające na użycie taśmy (przezroczysta powłoka) – w przypadku użycia przyspieszacza do powłoki nawierzchniowej A5035 ALEXSEAL Topcoat 501	30 godzin	24 godzin	18 godzin	12 godzin	n/d

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 5 z 6

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji.

Metallic Base Coat / Clear Coat

Karta danych technicznych:
Seria M / T0125

Pełne utwardzenie (przezroczysta powłoka) – bez przyspieszacza	21 dni	18 dni	14 dni	10 dni	n/d
Po zapewnieniu przyczepności nałożyć dodatkowe warstwy powłoki bezbarwnej do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear)	90 min	60 min	45 min	30 min	16 godzin
Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną długość czasu podczas aplikacji wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie działanie promieni słonecznych, ilość rozcieńczalnika i grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F).					

10. Opakowania	ALEXSEAL C5051	Metaliczny podkład seria M (kolor bazowy)	1 kwarta i 1 galon
	R....	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 KWARTA i 1 galon
	R....	Rozcieńczalniki szybkoschnące lub rozcieńczalniki do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat	1 KWARTA i 1 galon
	T0125	Nabłyszczacz bezbarwny do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 KWARTA i 1 galon
	C5051	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 KWARTA i 1 galon
	R....	Rozcieńczalniki do powłok nawierzchniowych ALEXSEAL	1 KWARTA i 1 galon
A5035	Przyspieszacz do powłoki nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat 501	4 uncje	

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 6 z 6

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. wersja 04/2018