

- 1. Introduktion** ALEXSEAL Finish Primer 442 är en epoxibaserad avslutande primer med avancerade vidhäftningsegenskaper på diverse underlag samt mycket goda slipegenskaper och god filmupbyggnad.
- 2. Användningsområden** ALEXSEAL Finish Primer 442 är framtagen för att grunda och försegla gamla och nya korrekt preparerade och stabila underlag, till exempel gelcoat och glasfiber, samt försegling av andra AlexSeal grundfärger och spackelsystem. Använd den här primern som bas för att förstärka "Wet Look"-utseendet hos ALEXSEAL topplacker. Finish Primer 442 kan användas över och under vattenlinjen.
- 3. Färg** Blandningens färger: Vit/grå  
 Basmaterial: Vit/grå  
 Härdare: Klar
- 4. Täckning** Volym fasta ämnen katalyserade utan förtunning: 39 %.  
*Obs: Täckningsuppgifterna beräknas för bas och härdare. Förtunnare tillsätts som en procentandel av bas och härdare.*

	m <sup>2</sup> /liter	m <sup>2</sup> /gallon	kv.fot./gallon	Rek. TFT i µm (mils)
<b>Teoretiskt</b>	6,2	23,5	253	75 - 100 (3 - 4)
<b>Praktiskt</b>				
Konventionell utrustning för luftsprutning	2,9	11,2	120	75 - 100 (3 - 4)
HVLP-utrustning för luftsprutning	3,3	12,5	134	75 - 100 (3 - 4)
Pensel/roller	5,5	20,9	225	75 - 100 (3 - 4)

- 5. Förbehandling underlag** av Underlaget måste vara ren, torrt och fritt från damm, fett, olja och andra föroreningar. Glasfiber och gelcoat ska bestrykas direkt med ALEXSEAL Finish Primer 442 efter slipning med sandpapper kornstorlek 100–150. Ombyggnad och reparation: Gamla beläggningar måste ha god vidhäftning och gott kemiskt motstånd och ska slipas med sandpapper kornstorlek 100–150. Utför ett kompatibilitetsprov om den gamla beläggningen är tveksam. Stål och aluminium ska först bestrykas med en ALEXSEAL Metal Primer. Spacklingssystem: ALEXSEAL<sup>®</sup> Finish Primer 442 ska appliceras över ALEXSEAL Super Build 302 efter blockslipning med sandpapper kornstorlek 100–180.
- 6. Handelsnamn**
- |             |       |  |
|-------------|-------|--|
| Basmaterial | P4420 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Vit         |
|             | P4423 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Grå         |
| Converter   | C4427 | ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter   |
|             | R4042 | ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer          |
|             | R5015 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush         |
| Accelerator | A4429 | ALEXSEAL Accelerator Finish Primer 442 |
- 7. Blandningsförhållande**
- |                               |        |                                      |
|-------------------------------|--------|--------------------------------------|
| 1 del per volym               | P..... | ALEXSEAL Finish Primer 442 Base      |
| 1 del per volym               | C4427  | ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter |
| 5 till 25 % förtunning (vol.) | R4042  | ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer        |
- Exempel: 1: 1: 1/4 = 12,5 % förtunning vid sprutapplicering

Mängden förtunnare kan variera beroende på förhållandena vid appliceringen.

**Endast för professionell användning**

**Sida 1 av 3**

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna.

Revidering 2018

442 kan förtunnas upp till 25 % för en tunn, glatt yta, till exempel vid försegling där uppbyggnad av ytbeläggning inte är lika nödvändigt.

OBS: R5015 ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush kan appliceras med pensel eller vid höga temperaturer.

## 8. Applicering

Viskositet Zahn nr 2: ≈ 25 sek, DIN 4-kopp 4 mm: ≈ 21 sek  
Sprutpistolens munstycksdim. 1,4–1,8 mm (0,055–0,071) – konventionell och HVLP

Munstycksstorlek sifonkopp 1,6 mm (0,060) – konventionell och HVLP  
Tryckbehållarens munstycksdim. 1,2–1,6 mm (0,046–0,060 ") – konventionell och HVLP

Atomiseringstryck 2,0–4,0 bar (30–60 PSI) – konventionell och HVLP  
Tryck i behållare 0,7–1,5 bar (10–22 psi) – konventionell och HVLP

## Sprutning och pensel

Lägg på två (2) eller tre (3) skikt med en våt filmtjocklek (VFT) på 100–200 mikron (4–8 mils) per skikt. Detta ger en torr filmtjocklek (TFT) på 50 mikron (2 mils) vid applicering av 2 lager. Maximal rekommenderad filmtjocklek vid applicering med sprututrustning är 3 skikt på totalt 300 mikron (12 mils) VFT, eller 100 mikron (4 mils) TFT.

## Accelerator

A4429 ALEXSEAL Accelerator för Finish Primer 442 används för att förkorta torktiden för ALEXSEAL Finish Primer 442. Ytterligare tillsättning av A4429 ALEXSEAL Accelerator för Finish Primer 442 förkortar brukningstiden (pot life) och rekommenderas inte.

Tillsätt upp till 12,5 % A4429 till katalyserad 442 epoxiprimer, eller 1 pint (0,47 l) A4429 för varje blandad gallon (3,78 l) base och härdare. A4429 ersätter också denna mängd förtunnare. En blandning som ger 12,5% förtunning med hjälp av A4429 består av 2 quarts (1,1 liter) base, 2 quarts (1,1 liter) härdare och 1 pint (0,47 liter) A4429. Exempel 1:1:1/4. En blandning som ger 25 % förtunning med den här acceleratoren kräver 12,5 % förtunning med A4429 och 12,5 % förtunning med R4042 Epoxy Primer Reducer. Exempel 1:1: 1/4: 1/4.

## 9. Brukningstid torkning

och Optimal miljö vid applicering: minimitemperatur 15 °C (60 °F), 40 % relativ luftfuktighet, maxtemperatur 30 °C (85 °F), 80 % relativ luftfuktighet.

Temperatur vid kortaste övermålningsstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maximal torktid
Brukningstid – ca	12 timmar	12 timmar	12 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Pot Life – med A4429 ALEXSEAL Accelerator för Finish Primer 442	6 timmar	6 timmar	6 timmar	6 timmar	EJ RELEVANT
Dammtorr	90 min	60 min	45 min	30 min	EJ RELEVANT
Hanteringstorr – utan accelerator	30 timmar	24 timmar	18 timmar	14 timmar	EJ RELEVANT
Handtorr – med A4429 ALEXSEAL Accelerator för Finish Primer 442	24 timmar	18 timmar	14 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Helt härdad – utan accelerator	11 dagar	9 dagar	7 dagar	5 dagar	EJ RELEVANT
Övermålning med ett extra skikt ALEXSEAL Finish Primer 442	3 timmar minimum	2 timmar minimum	1 tim minimum	1 tim minimum	24 timmar maximum
Övermålning med annan produkt inklusive 202, 302, 303, 328, 357 och 501. Sandpappersslipning krävs efter maxtiden.	12 timmar minimum	12 timmar Minimum	12 timmar minimum	12 timmar minimum	24 timmar maximum
Obs: Tabellen ovan visar ungefärlig minimi- och maximitid. Yttemperatur, luftflöde, direkt eller indirekt solljus, mängd och/eller val av förtunnare samt filmtjocklek kommer att påverka de verkliga tiderna för härdning, övermålning,					

**Endast för professionell användning**

**Sida 2 av 3**

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna.

Revidering 2018

topplackering och torkning under appliceringen. Under torkfasen måste temperaturen vara minst 15 °C (60 °F).  
Idealtemperatur: 25 °C (77 °F) Lägsta temperatur vid applicering ska vara 3 °C (5,4 °F) över daggpunkten.

## 10. Förpackning

P4420	ALEXSEAL Finish Primer 442 Vit	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
P4423	ALEXSEAL Finish Primer 442 Grå	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
C4427	ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
A4429	ALEXSEAL Accelerator Finish Primer 442	1 pt (0,47 l)

**Endast för professionell  
användning**

**Sida 3 av 3**

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna.

Revidering 2018