

1. Introduktion

ALEXSEAL Metallic Base Coat/Clear Coat-systemet i M-serien är ett 2-stegssystem som har tagits fram speciellt för applicering av metallisk grundfärg jämnt över stora ytor. Därefter appliceras ALEXSEAL Premium Topcoat Clear för att försegla, skydda och stå emot den påfrestande havsmiljön.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 är en tvåkomponents polyuretanbaserad lack avsedd för klarlack-applicering över ALEXSEAL Metallic Base Coat. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear har en högglossyta där bilder framträder mycket distinkt och tydligt. Produkten är specialutvecklad för yachtbranschen och är mycket motståndskraftig mot UV-strålning, saltvatten, slitage och bränsle.

Systemet måste appliceras i tre (3) steg. Det får bara appliceras med sprututrustning.

Steg 1: Applicera ALEXSEAL Metallic Base Coat med sprututrustning och tvärsnittsteknik. Minst två medeltjocka tvärsnitt krävs normalt för att få full täckning.

Steg 2: När grundfärgen har torkat under minst 3 timmar vid 30 °C (85 °F) – och det krävs längre tid vid lägre temperaturer, se tabell nedan – lägg på 3 skikt ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear för att försegla grundfärgen. Exakta tidpunkter för övermålning påverkas av temperatur och luftfuktighet: se tabell nedan för detaljerad information. Obs: Ta bort tejp som har övermålat med Clear Coat så snart som möjligt, till exempel efter 2 timmar.

Steg 3: Om du vill ha en glansigare yta och en mer hållbar ytfinish rekommenderas ytterligare 2 skikt (50–75 µm TFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. När det första skiktet har torkat under minst 4 dagar ska du slipa försiktigt med sandpapper kornstorlek 320–400 vid torrslipning eller kornstorlek 500–600 vid våtslipning.

Grafik kan läggas till mellan steg 2 och 3.

Obs: Det är viktigt att inte bryta igenom klarlacken till metallic-skiktet under slipningen eftersom detta påverkar färgen på metallic-lacken.

2. Användningsområden

ALEXSEAL M-serien Metallic Base Coat/Clear Coat kan användas inomhus eller utomhus på de ytor på båten som INTE befinner sig permanent under vatten.

3. Färg

ALEXSEAL Metallic Base Coat finns i standardfärger från fabriken och kan fås i specialfärger på begäran. Se färgkartan eller prislistan för uppgift om artikelnummer.

4.1. Täckning Metallic

Volym fasta ämnen utan förtunning: 25–40 % (beroende på färg)

Obs: Täckningsvärdena för ALEXSEAL Metallic Base Coat beräknas för grundfärg och härdare. Förtunnare tillsätts som en procentandel av bas och härdare.

Täckning för Metallic Base Coat	m ² /liter	m ² /gallon	kv.fot./gallon	Vid TFT i µm (mils)
Teoretiskt	10,5	40	428	25 (1)
Praktiskt				
Konventionell luftsprutningsutrustning för detaljer och överbyggnad/flera skott	2,45	9,29	100	25 (1)
Konventionell luftsprutningsutrustning för lackering av plana paneler eller skrovsidor	4,41	16,72	180	25 (1)

Endast för professionell användning

Sida 1 av 4

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 04/2018

4.2. Täckning Clear

Obs: Täckning för ALEXSEAL Premium Topcoat Clear beräknas för grundfärg och härdare för två appliceringar av klarlack (första applicering i 3 skikt, andra appliceringen i 2 skikt). Förtunnare tillsätts som en procentandel av bas samt härdare.

Täckning för ALEXSEAL Topcoat 501 Clear	m ² /liter	m ² /gallon (3,78 l)	kv.fot. / gallon	Vid TFT i µm (mils)
Teoretiskt	6	22,7	244	75 (3)
Praktiskt				
Konventionell utrustning för luftsprutning	2,4	9,29	100	75 (3)
HVLP-utrustning för luftsprutning	3	11,6	125	75 (3)

5. Förbehandling av underlag

Underlaget måste vara ren, torrt och fritt från damm, fett, olja och andra föroreningar. För optimala prestanda och bästa vidhäftning måste ALEXSEAL Finish Primer 442 användas. Slutlig slipning av ALEXSEAL Finish Primer 442 ska göras med sandpapper kornstorlek 280–320 vid torrslipning eller 500–600 vid våtslipning. Kontakta återförsäljaren vid eftermontering. Den gamla lackens hållfasthet kan påverka beslutet om ev. användning av ALEXSEAL Finish Primer 442.

6. Handelsnamn Metallic:

Basmaterial	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (grundfärg)
Converter	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Förtunnare, snabb	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Förtunnare, medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

Klar:

Basmaterial	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Härdarspray	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Förtunnare, snabb	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Förtunnare, medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
Förtunnare, långsam	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow
Accelerator	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

7. Blandförhållande Metallic:

5 delar per volym	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (grundfärg)
1 del per volym	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 delar eller 50 % per vol		ALEXSEAL Topcoat Reducer (se ovan)
Exempel: 5 : 1 : 3 = 50 % förtunning		

Klar:

1 del per volym	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
1 del per volym	C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
15–25 % volymprocent	R...	ALEXSEAL Topcoat Reducer (se ovan)
Exempel: 1 : 1 : 1/2 = 25 % förtunning		

Mängden förtunnare kan variera beroende på förhållandena vid appliceringen. Slipa mellan klarlackappliceringarna med sandpapper kornstorlek 320–400 vid torrslipning eller 500–600 vid våtslipning.

Andra applicering av Clear: Rekommenderas för att få högre bildskärpa och glans: Samma blandning som vid första appliceringen av klarlack.

Accelerator endast för klarlack. Använd inte accelerator för metallic-grundfärg.

Accelerator får endast användas i T0125 Clear: A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator används för att förkorta torktiden hos ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. För varje blandad (katalyserad och förtunnad) 2 kvart (2 liter) ALEXSEAL Premium Topcoat 501, kan tillsättas maximalt 1 hätta eller 10 ml (1/3 ounce) A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator. Ytterligare tillsättning av accelerator förkortar brukningstiden (pot life), försämrar vidhäftning och glans och rekommenderas inte.

8. Applicering

Viskositet	Zahn nr 2 Signature: ≈ 15–17 sek, DIN 4-kopp 4 mm: ≈ 14–18 sek
Sprutpistolens munstycksdim.	1,2–1,4 mm (0,047–0,055 tum)
Tryckbehållarens munstycksdim.	1,0–1,2 mm (0,039–0,047 tum)
Atomiseringsstryck	3,0–5,0 bar (42–70 psi) Obs: 4 bar (50 psi) är optimalt
Tryck i behållare	0,7–1,2 bar (10–15 psi)

Applicering
sprututrustning

med **Steg 1:**Lägg på 2 tvärsnitt ALEXSEAL Metallic Base Coat med en våt filmtjocklek (VFT) på 25–50 mikron (1–2 mils). Låt torka i 30 minuter upp till 4 timmar mellan tvärsnitt. Detta ger en torr filmtjocklek (TFT) på 20–40 mikron (1–2 mils) för applicering av 2 tvärsnitt. Maximal rekommenderad filmtjocklek vid sprutlackering är 3 tvärsnitt på sammantaget 150 mikron (6 mils) VFT, eller 50 mikron (2 mils) TFT.

Steg 2:När Metallic-grundfärgen har torkat under minst 3 timmar vid 30 °C (85 °F) – och det krävs längre tid vid lägre temperaturer, se tabell nedan, upp till maximalt 12 timmar vid 25 °C (77 °F) – lägg på 2–3 skikt (50–75 µm TFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear för att försegla Metallic-grundfärgen. Exakta tidpunkter för övermålning styrs av temperatur och luftfuktighet: se tabell nedan för detaljerad information. Obs: Ta bort tejp som har övermålat med Clear Coat så snart som möjligt, till exempel efter 2 timmar.

Steg 3:Om du vill ha en glansigare yta och en mer hållbar ytfinish kan ytterligare 2 skikt krävas (50–75 µm TFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Försiktig slipning av det första Clear Coat-skiktet med sandpapper kornstorlek 320–400 vid torrslipning eller kornstorlek 500–600 vid våtslipning kan göras efter minst 24 timmar (4 dagar är optimalt), beroende på temperatur och luftfuktighet, för att undvika skador på Metallic-ytan. Grafik kan läggas till mellan steg 2 och 3. Det är viktigt att inte bryta igenom klarlacken till metallic-skiktet under slipningen eftersom detta kan påverka färgen på metallic-lacken.

9.1. Metallic, pot life och torkning

Optimal miljö för applicering – minst 15 °C (60 °F) 40 % relativ luftfuktighet, upp till max. 30 °C (85 °F) 80 % relativ luftfuktighet

Temperatur vid kortaste torktid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maxtid
Brukningstid – ca Metallic Base Coat (grundfärg)	12 timmar	10 timmar	8 timmar	6 timmar	EJ RELEVANT
Övermålning med Metallic Base Coat över Metallic Base Coat efter torkning.	45 min	30 min	30 min	30 min	4 timmar
Övermålning med Alexseal Premium Topcoat 501 Clear över Metallic Base Coat					
Vid 20 % relativ luftfuktighet	6 timmar Max 24 timmar	4 timmar max 24 timmar	3 timmar max 12 timmar	3 timmar max 6 timmar	EJ RELEVANT
Vid 50 % relativ luftfuktighet	6 timmar Max 24 timmar	4 timmar max 12 timmar	3 timmar max 12 timmar	3 timmar max 6 timmar	EJ RELEVANT
Vid 80 % relativ luftfuktighet	6 timmar Max 24 timmar	4 timmar max 12 timmar	3 timmar max 6 timmar	3 timmar max 6 timmar	EJ RELEVANT
Obs: I tropiskt klimat (>30 °C (85 °F) eller 25 °C (77 °F) och relativ luftfuktighet >50 %) reduceras max. övermålningstid för Metallic-grundfärgen till 6 timmar.					
Obs:Tabellen ovan visar ungefärlig minimi- och maximitid.Yttemperatur, luftflöde, direkt eller indirekt solljus, mängd förtunnare samt filmtjocklek kommer att påverka de verkliga tiderna 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 dagpunkten.					

Endast för professionell användning

Sida 3 av 4

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 04/2018

Använd INTE accelerator i Base Coat-systemet.
Alexseal A5035 Accelerator får endast användas i T0125 Clear.

9.2. Clear, pot life och torkning Optimal miljö för applicering – minst 15 °C (60 °F) 40 % relativ luftfuktighet, upp till max. 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
Pot Life Clear Coat – ca.	6 timmar	6 timmar	4 timmar	4 timmar	EJ RELEVANT
Pot Life Clear Coat – med A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	3 timmar	3 timmar	2 timmar	2 timmar	4 timmar
Dammfri Clear Coat	90 min	60 min	45 min	30 min	EJ RELEVANT
Handtorr Clear Coat – utan accelerator	36 timmar	30 timmar	24 timmar	18 timmar	EJ RELEVANT
Handtorr Clear Coat – med A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	30 timmar	24 timmar	18 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Helt härdad Clear Coat – utan accelerator	21 dagar	18 dagar	14 dagar	10 dagar	EJ RELEVANT
Övermålning efter torkning med ytterligare skikt ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear	90 min	60 min	45 min	30 min	16 timmar

Obs: Tabellen ovan visar ungefärlig minimi- och maximitid. Yttertemperatur, luftflöde, direkt eller indirekt solljus, mängd förtunnare samt filmtjocklek påverkar de verkliga tiderna under appliceringen. Under torkfasen måste temperaturen vara minst 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F)

10. Förpackning

ALEXSEAL M-serien Metallic Base Coat (grundfärg)	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
R... ALEXSEAL Topcoat Reducers Fast eller Medium	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
T0125 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
R... ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 kvart (0,94 l) och 1 gallon (3,78 l)
A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 ounces (113,4 g)

Endast för professionell användning

Sida 4 av 4

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 04/2018