

# Fairing Compound 202

## 1. 简介

ALEXSEAL Fairing Compound 202 是一款以环氧为主要成分的无溶剂轻质填料产品，是用于游艇填充和整形的理想产品。ALEXSEAL Fairing Compound 202 具有优异的应用、打磨和抗流挂特性。本产品易于混合应用简便，同时固化膜拥有出色的表面，非常适合再涂其它 ALEXSEAL 游艇涂料产品。

## 2. 应用范围

ALEXSEAL Fairing Compound 202 用于对所有经过适当处理的表面进行整形，并可用于位于吃水线上线下的表面。ALEXSEAL Fairing Compound 202 如果用于吃水线以下的表面，则必须用 ALEXSEAL Finish Primer 442 密封。

## 3. 颜色

混合物颜色: 灰  
 标准基体: 白  
 稠基体: 白  
 标准硬化剂: 灰  
 快速硬化剂: 红

## 4. 涂布率

大量固体被催化未减薄: 100 %  
 ALEXSEAL Fairing Compound 202 涂布率将取决于所要填充的深度和所要整形的表面的面积。

	平方米/升	平方米/加仑	平方英尺/加仑	干膜厚度 微米 (密耳)
理论值	1	3.8	41	50 (2)
实际值	0.15	0.6	6.4	6 毫米 ( $\frac{1}{4}$ " )
	0.11	0.44	4.8	8 毫米 ( $\frac{3}{8}$ " )
	0.07	0.29	3.2	10 毫米 ( $\frac{1}{2}$ " )

## 5. 基底预处理

基底必须保持清洁、干燥，并且没有灰尘、油脂、油类及其它污物。

为确保最佳附着力，在涂装底漆前，基底必须用 36-60 号粗砂打磨和/或喷砂处理，以确保体系的附着力。完整的整形体系需要对基底进行大量打磨。小于 3 毫米 ( $\frac{1}{8}$  - 0.012 英寸) 的整形体系，则只需要对轮廓面进行较少处理即可固着整形体系。

**金属基底**-通过适当的表面处理和用 ALEXSEAL Protective Primer 161 给基底打底漆，可达到最佳力学和抗腐蚀性能。ALEXSEAL Fairing Compound 202 可直接应用于已涂装长达 6 个月而不用打磨的 ALEXSEAL Protective Primer 161。

**GRP 基底**-在经过适当处理的表面上使用 ALEXSEAL Super Build 302、Finish Primer 442、或 Protective Primer 161 在隔夜干燥后，应用 ALEXSEAL Fairing Compound 202 之前，所有 ALEXSEAL Primers (161 除外，参见 161 TDS 外层加涂表) 都须要经过 60-80 号粗砂打磨。

有关在基底上的定制应用 (包括环氧树脂) 的详细情况，请联系您的 ALEXSEAL 代表。

## 6. 商品名

标准基体	P2094	ALEXSEAL Fairing Compound 202 标准基体	1 加仑和 2 加仑
稠基体:	P2083	ALEXSEAL Fairing Compound 202 稠基体	1 加仑和 2 加仑
标准硬化剂:	C2075	ALEXSEAL Fairing Compound 202 标准 硬化剂	$\frac{1}{2}$ 加仑和 2 加仑
快速硬化剂:	C2017	ALEXSEAL Fairing Compound 202 快速硬化剂	$\frac{1}{2}$ 加仑和 2 加仑

## 7. 配比

体积比 1 : 1 (标准基体/稠基体: 标准硬化剂/快速硬化剂)  
 重量比 10 : 6 (标准基体/稠基体: 标准硬化剂/快速硬化剂/LV)

**禁止将 ALEXSEAL Fairing Compound 202 减薄。**

只供专业使用

第 1 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同，使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。 修订版次 01/2023

# Fairing Compound 202

## 8. 应用

应用设备: 泥刀、抹刀、直边工具

ALEXSEAL Fairing Compound 202 的组分具有不同颜色来控制混合工艺。混合后, 填料的颜色应为均一颜色。如果基体和硬化剂没有充分混合, 可导致此批次不当固化。可通过慢速搅拌机进行机械混合或人工混合。禁止使用钻式混合器。避免混合过程产生气泡。

材料可以很容易地通过抹刀和泥刀进行应用; 应避免混入气穴。在用直边工具将本产品拖动前, 先在施工面上施涂薄层, 然后再逐渐达到所需要的厚度, 这样将会有助于避免在应用过的产品中产生气穴。

使用 R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer 减薄剂清洗设备。ALEXSEAL Fairing Compound 202 须要经过 36-120 号粗砂成块打磨。用 80 号或更细的粗砂成块打磨, 将有助于防止砂子的打磨痕迹透过面漆体系。

## 9. 活性期和干燥

最佳应用条件-最低: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高: 30°C (85°F), 相对湿度 80%。

最小再涂时间温度	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	最大干燥时间
带有 C2075 ALEXSEAL Fairing Compound 202 标准硬化剂的活性期	1 小时	50 分钟	40 分钟	30 分钟	不适用
带有 C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 快速硬化剂的活性期	45 分钟	35 分钟	25 分钟	15 分钟	不适用
带有 C2075 ALEXSEAL Fairing Compound 202 标准硬化剂的干燥至可打磨的时间	36 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
带有 C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 快速硬化剂的干燥至可打磨的时间	12 小时	8 小时	6 小时	4 小时	不适用
带有 C2075 ALEXSEAL Fairing Compound 202 标准硬化剂的完全固化时间	8 天	7 天	6 天	5 天	不适用
带有 C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 快速硬化剂的完全固化时间	6 天	5 天	4 天	3 天	不适用
注释: 上表反映的是大致的最小和最大时间。在应用过程中, 表面温度、气流、有无直接日照、以及膜厚, 将会影响实际时间。在 15° C 以下使用快速转换器。不要在低于 10° C 或高于 40° C 的温度下使用。当条件超出这个范围时, 正确的应用和固化结果可能更难实现。					
ALEXSEAL Fairing Compound 202 在其自身上面再涂时, 应遵守最小干燥至可打磨时间。推荐用 36-60 号粗砂打磨, 确保 202 涂层之间的附着力。 在最小时间过后以及表面已经过 36-120 号粗砂成块打磨后, 可在外层加涂其它产品, 包括 302、303、328、357 和 442。用 80 号或更细的粗砂成块打磨抛光, 将有助于防止砂子的打磨痕迹透过面漆体系。					

只供专业使用

第 2 页/共 2 页

本资料所包含的信息是以我们的研发水平为基础。因处理和应用条件的不同, 使用者需根据预期用途进行修订。Mankiewicz 对于错误应用和/或不当使用不承担任何责任。处理过程必须以申请日志的形式完全记录下来。修订版次 01/2023