

ALEXSEAL Flat Finish 555

技术资料: 471-FF

F 系列

1 简介

ALEXSEAL Flat Finish 555 是一款双组分聚氨酯型平光面漆，易于涂装到均一涂层上。比如，适用于涂装外部区域的天花板。其对各种基底具有良好的附着力，并且各种耐受参数很高，可适用于诸多领域。

2 应用范围

ALEXSEAL Flat Finish 555 适用于作为所有材料面板的面漆。其具有耐候性并可形成均一的平光漆面。

3 颜色

基底材料:

F9003 信号白 (接近 RAL 9003)

也等同于*云白、雪白、马特洪白、卡琳娜白

F9010 纯白 (接近 RAL 9010)

也等同于斯塔克白、牡蛎白、米白色、舰队白

F9016 交通白 (接近 RAL 9016)

不等同于其他白色

F7035 浅灰 (接近 RAL 7035)

也等同于耳语灰、

F9005 Jet Black (接近 RAL 9005)

也等同于 Super Jet Black

* 请注意，亚光色调之间没有明显差异，因此可能对应一种以上的高光颜色

硬化剂:

澄净透明

4 涂布率

固体催化体积 (未减薄): 62%

注释: 涂布率用于计算基底和硬化剂的用量。

减薄剂的加入量是以基底和硬化剂总量的百分比进行计算。

	平方米/升	平方米/加仑	平方英尺/加仑	推荐 DFT 密度 微米 (密耳)
理论值	9	34,1	326	60-100
实际值				
常规空气喷涂设备	6	22,7	244	60-100
HVLP 空气喷涂设备	7	26,5	285	60-100
无气喷涂设备	9	34,1	367	60-100

5 基底预处理

基底必须保持清洁、干燥，无灰尘、油脂、油类及其它污物。

ALEXSEAL Flat Finish 可直接涂装到已有的 442 Primer 漆面上。推荐用 P240-320 砂纸稍加打磨。

6 商品名

基底材料 F.... ALEXSEAL Flat Finish 555 1 加仑 (0,823)

硬化剂 C5556 ALEXSEAL Flat Finish 555 硬化剂 1 品脱

减薄剂 R5557 ALEXSEAL Flat Finish 555 减薄剂 1 加仑

仅供专业人士使用

1/2

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 03/2024

ALEXSEAL Flat Finish 555

技术资料: 471-FF

F 系列

7 配比	7 份 (体积比)	F....	ALEXSEAL Flat Finish 555
	1 份 (体积比)	C5556	ALEXSEAL Flat Finish 555 硬化剂
	减薄 15-20 % (体积)	R5557	ALEXSEAL Flat Finish 555 减薄剂

减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。
使用前混合材料必须过滤。

8 应用	粘度	Zahn 2 号杯: ≈ 24-33 秒, DIN 4 号粘度杯 4 毫米: ≈ 20-30 秒
	喷嘴尺寸 (重力喷枪)	1.6 - 2.0 毫米 (0.060 - 0.080) – 常规 & HVLP
	流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪)	1.2 - 1.5 毫米 (0.050 - 0.060 英寸) – 常规 & HVLP
	喷雾压力	2.0 至 4.0 巴 (30 至 60 磅/平方英寸) – 常规 & HVLP
	罐压力	1.0 至 2.0 巴 (15 至 30 磅/平方英寸) – 常规 & HVLP

喷涂应用: 进行 1 次交叉喷涂, 湿膜厚度 (WFT) 为 125-150 微米 (5-6 密耳)。干燥后的干膜厚度 (DFT) 为 60-100 微米 (2-4 密耳)。
如有需要, 在室温条件下 1 小时后再次喷涂。

注释: 膜厚和气流的变化, 可能会导致可测量、但视觉无法察觉的光泽度差异。

9 活性期和干燥	最佳应用条件 - 最低温度: 15°C (60°F), 相对湿度 40%; 最高温度: 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)	最大时间
活性期-近似值	90 分钟	75 分钟	60 分钟	45 分钟	不适用
胶带干燥	4,5 小时	3,5 小时	3 小时	2 小时	不适用
完全固化	7 天	5 天	3 天	2 天	不适用
粘附后再涂一层 ALEXSEAL Flat Finish (喷涂) 的时间	90 分钟	75 分钟	60 分钟	45 分钟	2 小时

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、用量和/或减薄剂的选择、以及膜厚将会影响实际的粘附、再涂、加外涂层、以及干燥时间。干燥阶段的最低温度为 15°C (60°F)。最佳温度: 25°C (77°F)。

注释: 最低应用温度应为 3°C (5.4°F), 高于露点。

仅供专业人士使用

2/2

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 03/2024