

1. 简介

ALEXSEAL HS Base Coat 是一种快干型高固体分 (HS) 双组份聚氨酯底漆, 具有优异的遮盖力, 专为高效应用设计。可与 ALEXSEAL Clear Coat 结合使用。该产品具有优异的耐化学性和耐机械性, 光泽佳且色彩稳定性好。

此体系需分两步进行。只能通过喷涂使用。

第 1 步: 第 1 次涂装 – 喷涂 2 层 ALEXSEAL HS Base Coat 涂层 (取决于颜色), 每层涂层的湿膜厚度 (WFT) 为 40 – 60 微米。干燥后, 1 层涂层的干膜厚度 (DFT) 为 20-30 微米。

对某些颜色实现完全遮盖可能需要多层涂层。闪蒸/干燥时间需要 30 分钟, 温度为 20°C。喷涂应用中最大推荐膜厚为: 总湿膜厚度(WFT)为 120 微米, 或干膜厚度(DFT)为 75 微米。

第二步: 当 HS 底层涂料在 25° 下至少干燥 2 小时后, 较低温度下的干燥时间更长, 见第 4 页的图表, 最长 5 天, 涂上 2-3 层 ALEXSEAL 顶层透明涂料, 以密封 HS 底层涂料。不应超过 ALEXSEAL HS 底层涂料的最长重涂时间。如果超过了, 请用细砂打磨表面, 并用 ALEXSEAL Wipe Down Solvent A9049 清洗表面。注意: 尽快移除已经被清漆覆盖的胶带, 例如 2 小时后。

第 3 步: 为了获得更高的光泽度和更持久的表面效果, 请再涂抹一次 ALEXSEAL 清漆。图形可以在步骤 2 和 3 之间添加。注意: 重要的是在打磨时不要突破清漆, 这样会影响或改变 HS 底层的颜色。

2. 应用范围

ALEXSEAL HS Base Coat 可用于游艇内部或外部不是长期浸泡在水中的部分。

3. 颜色

可提供工厂标准包装颜色的 ALEXSEAL HS Base Coat。根据色卡和产品简介选择产品编号。

4. 覆盖底漆

固体催化体积 (未减薄): 55-70% (根据颜色)

注释: 为基体和硬化剂计算出 ALEXSEAL HS Base Coat 的覆盖率。催化剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比计算。

	平方米/升	平方米/加仑	平方英尺/加仑	@ DFT 密度 微米
理论值	11	42	462	50
实际值				
常规空气喷涂设备	5.5	20.8	224	50
HVLP 空气喷涂设备	6.8	26	280	50

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。为达到最佳性能和附着力, 必须使用 ALEXSEAL Finish Primer 442。ALEXSEAL Finish Primer 442 须用 280, 320 或 400 号砂纸打磨光滑。

为保证产品附着力, 建议在底漆 (Primer) 经过打磨后 4 天之内, 即使用 ALEXSEAL HS Base Coat (如果在室外则是 2 天以内)。

6. 商品名底漆

基体材料	Hxxxx	ALEXSEAL HS Base Coat	0,75 加仑
硬化剂	C5047	ALEXSEAL HS Base Coat Converter	1 夸脱
催化剂 (中)	R5541	ALEXSEAL HS Base Activator Medium	1 夸脱
催化剂 (慢)	R5521	ALEXSEAL HS Base Activator Slow	1 夸脱

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。 修订版次: 08/2023

- 7. 混合比底漆**
- | | | |
|-----------|-------|--|
| 3 份 (体积比) | Hxxxx | ALEXSEAL HS Base Coat |
| 1 份 (体积比) | C5047 | ALEXSEAL HS Base Coat Converter |
| 1 份 (体积比) | R.... | ALEXSEAL HS Base Activator (从上面的清单中选择) |
- 实例: 3:1:1

ALEXSEAL HS Activator (活性减薄剂)的用量是固定的不能更改。
使用前混合材料必须过滤。
混合材料在使用前必须用适当大小的涂料过滤器过滤。

- 8. 应用**
- | | |
|----------------|---|
| 粘度底漆 | Zahn 2 号杯: 约 15-19 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米: 约 13-15 秒
ISO 3: 约 70-80 秒 |
| 喷嘴尺寸 (重力喷枪) | 1.0 - 1.3 毫米 (0.040 - 0.051 英寸) – 常规 & HVLP |
| 喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪) | 1.0 - 1.3 毫米 (0.040 - 0.051 英寸) – 常规 & HVLP |
| 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) | 0.8 - 1.0 毫米 (0.032 - 0.040 英寸) – 常规 & HVLP |
| 喷雾压力 | 2.5 至 4.0 巴 (40 至 60 磅/平方英寸) – 常规 & HVLP |
| 罐压力 | 0.5 至 1.2 巴 (7 至 16 磅/平方英寸) – 常规 & HVLP |

维修领域 对于运动修复和备件, 坚持原来的应用的覆盖间隔, 以避免颜色差异。避免直边, 用褪色技术工作。

多配色方案: ALEXSEAL HS Base Coat 是在游艇上实现多配色方案的最好材料, 因为这种底漆干燥快, 4 小时后已干燥可粘贴胶带。为掩蔽不同区域, 应使用高质量胶带, 如 3M Scotch® Performance Coloured PVC Film Tape 6893, 尺寸为 19x66 毫米。涂装完不同颜色后, 用清水覆盖整个表面。

9. 底漆活性期和干燥

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%。

最小干燥时间温度	15°C	20°C	25°C	30°C	最大干燥时间
活性期-近似值	3 小时	2.5 小时	2 小时	1,5 小时	不适用
无尘	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	不适用
胶带干燥	5 小时	4 小时	3 小时	2 小时	不适用
完全固化	10 天	7 天	7 天	7 天	不适用
半干后,使用 ALEXSEAL HS Base Coat 二次涂装。	45 分钟	30 分钟	30 分钟	15 分钟	5 天
外层涂装 ALEXSEAL Clear Coat	4 小时	3 小时	2 小时	2 小时	3 天

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)。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。 修订版次: 08/2023