

# Metallic Base Coat

## M 系列

- 1. 简介** ALEXSEAL M 系列 Metallic Base Coat/Clear Coat 体系是一个 2 段体系, 专为在大表面上均匀涂装金属底漆而设计。然后涂装 ALEXSEAL Topcoat Clear 用于密封、保护、和耐受恶劣的海洋环境。
- 2. 应用范围** ALEXSEAL M 系列 Metallic Base Coat/Clear 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** ALEXSEAL Metallic Base Coat 可提供标准工厂整体配套颜色, 并可根据客户需求提供定制颜色。根据色卡和产品简介选择产品编号。
- 4. 覆盖金属底漆** 大量固体被催化未减薄: 25 - 40% (根据颜色)  
 注释: 为基体和硬化剂计算出 ALEXSEAL Metallic Base Coat 的覆盖率。减薄剂的加入量是以基体和硬化剂总量的百分比进行计算。

| 金属底漆的覆盖              | 平方米/升 | 平方米/加仑 | 平方英尺/加仑 | @ DFT 密度<br>微米 |
|----------------------|-------|--------|---------|----------------|
| <b>理论值</b>           | 10.5  | 40     | 428     | 25             |
| <b>实际值</b>           |       |        |         |                |
| 常规空气喷涂设备零部件和上层结构/多斜槽 | 2.45  | 9.29   | 100     | 25             |
| 传统空气喷涂设备平板或船体舷侧排泥管   | 4.41  | 16.72  | 180     | 25             |

- 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。为达到最佳性能和附着力, 必须使用 ALEXSEAL Finish Primer 442。对 ALEXSEAL Finish Primer 442 的最终打磨, 应使用 320 - 400 干粗砂纸或 500 - 600 湿粗砂纸进行平滑打磨。有关整修方面的问题请联系您的销售代表。老旧涂层的完整性可能会影响使用 ALEXSEAL Finish Primer 442 的精确性。
- 6. 商品名金属底漆:**
- |         |       |                                  |            |
|---------|-------|----------------------------------|------------|
| 基体材料    | M.... | ALEXSEAL Metallic Base Coat      | 1 夸脱和 1 加仑 |
| 硬化剂     | C5051 | ALEXSEAL Topcoat Converter Spray | 1 夸脱和 1 加仑 |
| 硬化剂 (快) | R5070 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast    | 1 夸脱和 1 加仑 |
| 硬化剂 (中) | R5050 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium  | 1 夸脱和 1 加仑 |
- 7. 混合比金属底漆:**
- |                 |       |                                    |
|-----------------|-------|------------------------------------|
| 5 份 (体积比)       | M.... | ALEXSEAL Metallic Base Coat (基体颜色) |
| 1 份 (体积比)       | C5051 | ALEXSEAL Topcoat Converter Spray   |
| 3 份或 50 % (体积比) |       | ALEXSEAL Topcoat Reducer (参见上文)    |
- 实例: 5: 1: 3 = 减薄 50%

**促进剂仅用于清漆。请勿在金属底漆中使用促进剂。**

- 8. 应用**
- |                |   |
|----------------|---|
| 粘度             | Zahn 2 号杯: 约 15-17 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米: 约 14-18 秒     |
| 喷嘴尺寸 (重力喷枪)    | 1.2 - 1.4 毫米 (0.047 - 0.055 英寸)                     |
| 流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) | 1.0 - 1.2 毫米 (0.039 - 0.047 英寸)                     |
| 喷雾压力           | 3.0 至 5.0 巴 (42 至 70 磅/平方英尺) 注: 4 巴 (50 磅/平方英尺) 为最佳 |
| 罐压力            | 0.7 - 1.2 巴 (10 - 15 磅/平方英尺)                        |

ALEXSEAL Metallic Base Coat 可作为底漆/清漆面漆体系的一部分。此体系应按 3 步进行涂装。

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。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 年

# Metallic Base Coat

## M 系列

### 喷涂应用

**第 1 步:** 涂装 2 层 ALEXSEAL Metallic Base Coat 的交叉涂层, 每层涂层的湿膜厚度 (WFT) 为 25 – 50 微米 (1 – 2 密耳)。2 次交叉涂装之间, 可有 30 分钟到 4 小时的粘附时间。干燥后, 2 层交叉涂膜干膜厚度 (DFT) 为 20-40 微米 (1-2 密耳)。在喷涂应用过程中, 最大推荐膜厚: 3 层交叉涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 150 微米 (6 密耳), 或干膜厚度 (DFT) 为 50 微米 (2 密耳)。

有些颜色可能需要额外的雾状涂层/滴状涂层以达到均匀的效果。它可以在湿的情况下使用, 也可以在前一个涂层干了之后使用。雾状涂层/滴状涂层将避免阴影变化和混浊效果。

**第 2 步:** 当金属底层涂料在 30°C 下干燥至少 3 小时, 在较低温度下干燥时间更长, 见下表, 在 25°C 下最多 12 小时, 涂上 ALEXSEAL 清漆, 以密封金属底层涂料。更多信息请见相关的 ALEXSEAL 面漆的 TDS。

一些非常粗糙的金属材料可能需要再涂一层清漆。过涂层的时间受温度和湿度的影响: 详见下图。注意: 尽快移除已经过清漆涂层的胶带, 例如 2 小时后。

**第 3 步:** 为了达到更高的光泽度, 可能需要再涂上 ALEXSEAL 清漆。需要对清漆进行仔细的打磨。

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弄破透明层, 这可能会影响或改变金属底层的颜色。

### 9. 金属底漆活性期和干燥

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 (60°F)      | 20°C (68°F)      | 25°C (77°F)      | 30°C (85°F)        | 最大时间 |
|---|------------------|------------------|------------------|--------------------|------|
| 活性期-近似值 金属底漆  | 12 小时            | 10 小时            | 8 小时             | 6 小时               | 不适用  |
| 待金属底漆粘附后再次涂装金属底漆。   | 45 分钟            | 30 分钟            | 30 分钟            | 30 分钟              | 4 小时 |
| 在金属底漆表面涂装 Alexseal Clear。<br>相对湿度 20%   | 6 小时<br>最大 24 小时 | 4 小时<br>最大 24 小时 | 3 小时<br>最大 12 小时 | 最小 3 小时<br>最大 6 小时 | 不适用  |
| 在金属底漆表面涂装 Alexseal Clear<br>相对湿度 50%  | 6 小时<br>最大 24 小时 | 4 小时<br>最大 12 小时 | 3 小时<br>最大 12 小时 | 最小 3 小时<br>最大 6 小时 | 不适用  |
| 在金属底漆表面涂装 Alexseal Clear。<br>相对湿度 80%   | 6 小时<br>最大 24 小时 | 4 小时<br>最大 12 小时 | 3 小时<br>最大 6 小时  | 最小 3 小时<br>最大 6 小时 | 不适用  |
| 注释: 在热带气候 (> 30°C (85°F) 或 25°C (77°F) 和 RH > 50%) 中, 金属底漆的最大表面涂装时间缩短为 6 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、减薄剂用量、以及膜厚, 将会影响实际时间。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。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 年