

# Premium Topcoat 501

技术资料: 450-75  
T 系列

## 1. 简介

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 是一款双组分聚氨酯涂料，用于内面和外面应用。ALEXSEAL Premium Topcoat 501 拥有高光泽润泽度从而具有优异的图像特性。本产品是专为游艇行业而开发的。本产品的特殊优势可确保能减少清洗和保养，同时还能保持游艇外观和性能。固化后，ALEXSEAL Premium Topcoat 501 具有优异的光泽度和颜色稳定性，甚至在严酷的气候环境中。此外，本产品还就有优异的抗 UV、耐盐水、耐磨和耐燃料性能。

## 2. 应用范围

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 可作为极佳的高光泽度面漆用于喷涂或刷涂。本产品可用于内面或外面而不受长期水浸的限制。

## 3. 颜色

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 可提供标准工厂配套颜色，并可根据客户需求提供定制化颜色。根据色卡和产品简介选择产品编号。

## 4. 涂布率

大量固体被催化未减薄：白色 42%，彩色 38%。

注释：涂布率用于计算基体和硬化剂的用量。减薄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	@干膜厚度微米(密耳)
理论值/刷涂和辊涂	6	22.7	244	75 (3)
实际值				
常规空气喷涂设备	3.6	13.6	146	75 (3)
HVLP 空气喷涂设备	4.5	17	183	75 (3)

## 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，推荐使用 ALEXSEAL Finish Primer 442。ALEXSEAL Finish Primer 442 须用 400 号砂纸打磨光滑。

为确保附着力，打磨后，建议应在 4 天内（室外 2 天）涂装 ALEXSEAL Topcoat。

## 6. 商品名

基体材料	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色)	1 夸脱和 1 加仑
硬化剂 (喷涂)	C5051	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (喷涂)	1 夸脱和 1 加仑
硬化剂 (刷涂)	C5012	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (刷涂)	1 品脱和 1/2 加仑
硬化剂 (快)	R5070	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (快) (喷涂)	1 夸脱和 1 加仑
硬化剂 (中)	R5050	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (中) (喷涂)	
硬化剂 (慢)	R5030	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (慢) (喷涂)	
硬化剂 (刷涂)	R5015	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (刷涂)	
轧辊添加剂	A5018	ALEXSEAL Topcoat 501 轧辊添加剂	4 盎司
促进剂	A5035	ALEXSEAL Topcoat 促进剂	4 盎司

## 7. 配比

喷涂:

1 份 (体积比)	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色)
1 份 (体积比)	C5051	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (喷涂)
30-37% (体积比)	R....	ALEXSEAL Topcoat 减薄剂 (从以上列表中选择)
实例: 1 : 1 : 3/4 = 减薄 37 %		
减薄剂用量因应用条件不同可有所变化。		
材料必须用大小合适的油漆过滤器过滤		

## 8. 配比

刷涂和辊涂

2 份 (体积比)	T....	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (基体颜色)
1 份 (体积比)	C5012	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (刷涂)
16-33% (体积比)	R5015	ALEXSEAL Topcoat 硬化剂 (刷涂)
实例: 2 : 1 : 1 = 减薄 33 %		

仅供专业人士使用

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 08/2023

所需的降粘剂数量可能因应用条件而异。在施工过程中，可在事先混合好的涂料罐中加入额外的降粘剂，这将提高流动的一致性和效果。

注意：在将 A5018 Alexseal Topcoat Roll Additive 混合到混合的基料和转换器中后，有 15 分钟的诱导期，这将提高 A5018 Roll Additive 的性能和效果。之后加入还原剂，并在适当准备的表面上滚动。

材料必须用大小合适的油漆过滤器过滤

## 9. 应用

粘度 2 号粘度杯 (Zahn): 约 15-18 秒, DIN4 号粘度杯 4 毫米:  
约 12-16 秒, ISO 3 毫米 ≈ 45-55 秒  
喷嘴尺寸 (重力喷枪) 1.0 - 1.4 毫米 (0.040 - 0.050) – 常规 & HVLP  
流体喷嘴尺寸 (虹吸供料杯喷枪)  
1.6 毫米 (0.060) – 常规 & HVLP  
流体喷嘴尺寸 (压力罐喷枪) 1.0 - 1.3 毫米 (0.040 - 0.050) – 常规 & HVLP  
喷雾压力 3.0-5.0 巴 (42-70 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP  
罐压力 0.7-1.5 巴 (10-20 磅/平方英尺) – 常规 & HVLP  
无气设备 0.18 - 0.28 毫米 (0.007 - 0.011)  
入口压力 3.0 - 5.0 巴 (42 - 70 磅/平方英寸)

### 喷涂应用:

进行 2-3 次喷涂，每层湿膜厚度 (WFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。两次涂装之间可允许有 20-60 分钟的半干时间。干燥后，2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 30-50 微米 (1.5-2 密耳) 干燥后，3 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 50-70 微米 (2-3 密耳)。在喷涂应用过程中，最大推荐膜厚：3 层涂膜的总湿膜厚度 (WFT) 为 225 微米 (9 密耳)，或干膜厚度 (DFT) 为 75 微米 (3 密耳)。

### 刷涂/辊涂应用:

进行 2-3 次涂装，每层湿膜厚度 (WFT) 为 50-75 微米 (2-3 密耳)。每个涂层须干燥至带干阶段，12-24 小时。两次涂装之间，须用 320-400 号粗砂打磨。干燥后，2 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 30-50 微米 (1.5-2 密耳) 干燥后，3 层涂膜干膜厚度 (DFT) 为 50-70 微米 (2-3 密耳)。

### 只能通过滚涂进行应用:

A5018 滚动添加剂是用来减少滚涂 501 时用刷子刷出的需要。A5018 滚动添加剂会让漆膜中的气泡在漆膜堆积前弹出。每混合 (催化和还原) 1 夸脱 (1 升) 的 ALEXSEAL 高级面漆 501，最多可以添加 1 瓶盖或 10 毫升 (1/3 盎司) 的 A5018 ALEXSEAL Topcoat 501 A5018 Roll Additive。

### 促进剂:

A5035 ALEXSEAL Topcoat 促进剂用于缩短 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 的干燥时间。每 2 夸脱 (2 升) 混合的 (催化的和减薄的) ALEXSEAL Premium Topcoat 501，最多可加入 1 盖子或 10 毫升 (1/3 盎司) 的 ALEXSEAL Topcoat 促进剂。过量促进剂可缩短活性期，因此不推荐使用过量促进剂。

仅供专业人士使用

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 08/2023

# Premium Topcoat 501

技术资料: 450-75  
T 系列

## 10. 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
活性期-近似值	6 小时	6 小时	4 小时	4 小时	不适用
活性期-使用 A5035 ALEXSEAL Topcoat 促进剂	3 小时	3 小时	2 小时	2 小时	4 小时
无尘	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	不适用
胶带干燥-未使用促进剂	36 小时	30 小时	24 小时	18 小时	不适用
胶带干燥-使用 A5035 ALEXSEAL Topcoat 促进剂	30 小时	24 小时	18 小时	12 小时	不适用
完全固化-未使用促进剂	21 天	18 天	14 天	10 天	不适用
粘附后再涂一层 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 的时间	90 分钟	60 分钟	45 分钟	30 分钟	16 小时
外层加涂另一种产品 预处理工作须包括打磨。	24 小时小时	24 小时小时	18 小时小时	12 小时小时	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、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)。最低应用条件应为 3°C (5.4°F), 高于露点。

仅供专业人士使用

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 08/2023