

Acrylic Topcoat X

Teknisk datablad: 450-5X
X-serien

1. Introduktion

ALEXSEAL Acrylic Topcoat X er en slutmaling med to komponenter, der kombinerer de nyeste teknologier indenfor akryl og polyester. ALEXSEAL Acrylic Topcoat X, der er specielt designet til lystbådeindustrien, giver meget høj glans og enestående billeddybde. Produktet er let at påføre og udviser gode nivelleringssegenskaber. Efter en kort hærdningsperiode kan ALEXSEAL Acrylic Topcoat X let slibes og poleres. Den tilbyder storartede farvestabilitetsværdier og ekstra modstand mod UV-stråler, saltvand, slid og brændstof.

2. Anvendelsesområde

ALEXSEAL Acrylic Topcoat X er let at polere / efterpolere efter hærdning. Den kan anvendes på udendørsområder, der ikke befinder sig permanent under vand.

3. Farve

ALEXSEAL Acrylic Topcoat X fås i standardfarver fra fabrikken og i specialfarver efter anmodning. Se farvekort eller produktoversigt for varenumre.

4. Dækningsevne

Volumen tørstof katalyseret uden fortynding: klare 47%, hvide 60%, farver 57%.

Bemærk: Dækningsevneforholdene er beregnet for base og hærder. Fortynder tilføjes som en procentdel af den samlede mængde grunder og hærder.

	m ² /liter	m ² /gallon	kvf/gallon	@ TFT i µm (mils)
Teoretisk/ med pensel og rulle	8,6	34	350	70 (3)
Praktisk				
Konventionelt luftsprøjteudstyr	5,2	20	210	70 (3)
HVLP-luftsprøjteudstyr	6,5	25	263	70 (3)

5. Forbehandling af underlag

Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder. Til sikring af optimal ydeevne og vedhæftningsevne anbefales ALEXSEAL Finish Primer 442. Til afsluttende glatslibning af ALEXSEAL Finish Primer 442 skal anvendes sandpapir med kornstørrelse 320.

ALEXSEAL Topcoat skal påføres indenfor 4 dage efter slibning, 2 dage hvis udendørs, for at sikre vedhæftning. Ved indendørs anvendelse skal du spørge din salgsrepræsentant om forlængede tider.

6. Handelsnavne

Base Material	X....	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Grundfarve)
Converter Spray	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray
Converter Brush	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush
Reducer Slow	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow (spray)
Reducer Medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium (spray) – kun til kolde forhold eller små genstande
Accelerator	A5035	ALEXSEAL Topcoat Accelerator

7. Blandingsforhold sprøjtepistol

2 dele pr. volumen	T....	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Grundfarve)
1 del pr. volumen	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray
40 til 60% pr. volumen	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (vælg på listen herover)
Eksempel: 2: 1: 1,5 = 50% fortynding		
Mængden af fortynder kan variere afhængigt af forholdene ved påføringen.		

Blandet materiale skal filtreres med 25 µm malerfilter før påføring.

Kun til professionel brug

Side 1 af 3

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder.

Rev. 2022

Acrylic Topcoat X

Teknisk datablad: 450-5X
X-serien

9. Påføring

Viskositet Zahn #2 signaturkop: • 18 - 22 sek., DIN 4-kop 4 mm: • 14 - 18 sek., ISO 3 mm • 55-65 sek.	
Dysetørrelse på sprøjtepistol med overliggende kop	1,0-1,4 mm (0,039-0,055") - konventionel og HVLP
Dysetørrelse sifonkop	1,6 mm (0,063") – konventionel og HVLP
Størrelse på hydraulisk dyse, trykbeholder	1,0-1,3 mm (0,039-0,051") - konventionel og HVLP
Forstøvningstryk	3,0 - 5,0 bar (42 - 60 psi) – konventionel og HVLP
Beholdertryk	0,7 - 1,5 bar (10 - 20 psi) – konventionel og HVLP
Luftblandingsudstyr-udstyr	0,18-0,28 mm (0,007-0,011") Indløbstryk på 3,0-5,0 bar (42-70 psi)

Påføring med sprøjtepistol: Sprøjtepistol påfør 2 lag til en våd filmtykkelse (VFT) på 50 - 75 mikroner (2 - 3 mils) pr. lag. Lad tørre i 20 - 60 minutter mellem lag. Dette vil give en tør filmtykkelse (TFT) på 40 - 60 mikroner (1,5 - 2 mils) ved påføring af 2 lag. Maks. anbefalet filmtykkelse ved sprøjtemaling er 3 lag på tilsammen 300 mikroner (12 mils) VFT eller 100 mikroner (4 mils) TFT.

Accelerator: ALEXSEAL Topcoat Accelerator anvendes til at reducere tørretiden for ALEXSEAL Acrylic Topcoat X. For hver blandet (katalyseret og fortyndet) 2 kvartgallon (2 liter) ALEXSEAL Acrylic Topcoat X må højst tilsættes 3 hættefulde eller 30 ml (1 ounce) ALEXSEAL Topcoat Accelerator. Yderligere tilsætning af accelerator nedsætter potlife og anbefales ikke.

Polering: Alexseal Acrylic Topcoat X kan poleres. I visse tilfælde kan det være nødvendigt at genoprette overfladens finish / glans efter et stykke tid. Sørg for, at poleringen udføres af en erfaren person efter følgende fremgangsmåde:

- Slib først området med 1500-korns og dernæst med 3000-korns 3M Trizact til vådslibning. Valgfrit til reducere af slibemærker: Slib dernæst med 6000-korns 3M Trizact til vådslibning.
- Polér med 3M Perfect-it Fast Cut XL Coarse Compound (51052 grønt låg) eller 3M Perfect-it Fast Cut PLUS Compound Coarse (50417 grønt låg) med 3M Perfect-it grøn skumrondel (50499/50962/50874) (eller lignende).
- Rengøring med 3M High Performance grøn mikrofiberklud (02010) (eller lignende).
- Brug dernæst 3M Perfect-it Finish Control Spray (55535) med Scotch-Brite High Performance Microfibre Cloth White (02010) (eller lignende).
- Polér med 3M Perfect-it Extra Fine PLUS Polish (80349 gult låg) med 3M Perfect-it Yellow Foam Pad (50879/50875/50536) (eller lignende).
- Rengøring med 3M Perfect-it High Performance Ultra Soft Yellow Cloth (50400) (eller lignende).
- Valgfrit kan der til mørke farver anvendes 3M Perfect-it III Anti-Hologram Compound (50383) med 3M Perfect-it Blue Foam Pad (50880/50708/50457) (eller lignende).
- Rengøring med 3M Perfect-it III Anti-Hologram cloth (50486) (eller lignende).

Beskyt det polerede område med A5010 Alexseal Premium Polymer Sealer (eller lignende) hver 4-6 uger.

For yderligere oplysninger, se vores plakat vedr. polering

Kun til professionel brug

Side 2 af 3

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder. Rev. 2022

Acrylic Topcoat X

Teknisk datablad: 450-5X
X-serien

10. Potlife og tørring

Optimale miljøforhold ved påføring – min. 15 °C (60 °F) 40 % relativ luftfugtighed, op til maks. 30 °C (85 °F) 80 % relativ luftfugtighed

Temperatur for min. overmalingstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tørretid
Potlife - ca.	6 timer	4 timer	3 timer	2 timer	I/R
Potlife - med ALEXSEAL Accelerator	3 timer	3 timer	2 timer	2 timer	I/R
Overfladetør	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	I/R
Polerbar - uden accelerator	36 timer	30 time	24 time	18 time	I/R
Håndteringstør - uden ALEXSEAL Accelerator	30 time	24 time	18 time	12 timer	I/R
Håndteringstør - med ALEXSEAL Accelerator	18 time	12 timer	9 timer	6 timer	I/R
Gennemhærdet – uden accelerator	21 dage	18 dage	14 dage	10 dage	I/R
Påfør yderligere lag ALEXSEAL Acrylic Topcoat X med sprøjtepistol efter tørring	90 min.	60 min.	45 min.	30 min.	16 timer
Overmaling med andet produkt. Forbehandling, inkl. slibning, er påkrævet efter maks. tid	24 time	24 time	18 time	12 timer	24 time

Bemærk: Ovenstående tabel viser den omtrentlige minimums- og maksimumstid. Overfladetemperatur, luftstrøm, direkte eller indirekte sollys, mængde og/eller valg af fortynder samt filmtykkelse vil alle påvirke de faktiske tider for hærdning, overmaling, topmaling og tørring under påføringen. I tørrefasen er minimumtemperaturen 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F). Laveste temperaturforhold ved påføring bør være 3 °C (5,4 °F) over dugpunkt.

11. Emballagestørrelser

X....	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Grundfarve)	1 kvart gallon (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat Converter Spray	1 pint (0,47 l) og ½ gallon (1,88 l)
C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush	1 pint (0,47 l) og ½ gallon (1,88 l)
R....	ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 kvart gallon (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)

Kun til professionel brug

Side 3 af 3

Oplysningerne i dette datablad er baseret på vores niveau af forskning og udvikling. Vurdering fra brugers side vedr. formålsegnethed er nødvendig pga. de forskellige behandlings- og anvendelsesmuligheder.

Rev. 2022