

# ALEXSEAL Flat Finish 555

Teknisk datablad: 471-FF  
**F-serien**

**1. Introduktion** ALEXSEAL Flat Finish 555 er en flad topmaling bestående af et polyuretanbaseret materiale med to komponenter, der er let at påføre til et ensartet lag. Den bruges til maling af eksempelvis loftpanelerne i udendørsområder. Den har gode vedhæftningsegenskaber på flere forskellige underlag og høje bestandighedsværdier og er egnet til mange anvendelsesområder. ALEXSEAL Flat Finish 555 er blevet godkendt af IMO Resolution MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) som marinemaling med lavflammespredning.

**2. Anvendelsesområde** ALEXSEAL Flat Finish 555 bruges til at færdigbehandle paneler i alle slags materialer. Den er vejrbestandig og viser en ensartet flad færdigbehandling.

**3. Farve** Base: F9003 Signal White (nær RAL 9003)  
svarer\* også til Cloud White, Snow White, Matterhorn White, Carina White  
F9010 Pure White (nær RAL 9010)  
svarer også til Stark White, Oyster White, Off White, Fleet White  
F9016 Traffic White (nær RAL 9016)  
svarer til ingen anden hvid farve  
F7035 Light Grey (nær RAL 7035)  
svarer også til Whisper Grey, Pearl Grey  
F9005 Jet Black (nær RAL 9005)  
svarer også til Super Jet Black

\* Bemærk, at matte farvenuancer ikke ser væsentligt forskellige ud fra hinanden og derfor kan svare til mere end én højglansfarve.

**4. Dækningsevne** Hærder: Klar  
Volumen tørstof katalyseret uden fortynding: 62 %  
*Bemærk: Dækningsevneforholdene er beregnet for base og hærder.  
Fortynder tilføjes som en procentdel af den samlede mængde grunder og hærder.*

	m <sup>2</sup> /liter	m <sup>2</sup> /gallon	kvf/gallon	Anbefalet DFT i µm (mils)
<b>Teoretisk</b>	9	34,1	326	60-100
<b>Praktisk</b>				
Konventionelt luftsprøjteudstyr	6	22,7	244	60-100
HVLP-luftsprøjteudstyr	7	26,5	285	60-100
Luffrit sprøjteudstyr	9	34,1	367	60-100

**5. Forbehandling af underlag** Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder.

ALEXSEAL Flat Finish kan påføres direkte på eksisterende overflader, der er malet med 442 Primer. Det anbefales at udføre en let slibning med P240-320.

**6. Handelsnavne** Base F ... ALEXSEAL Flat Finish 555 1 Gal (0,823)  
Hærder C5556 ALEXSEAL Flat Finish 555 Converter 1 Pint  
Fortynder R5557 ALEXSEAL Flat Finish 555 Reducer 1 gal.

**7. Blandingsforhold** 7 del pr. volumen F ... ALEXSEAL Flat Finish 555  
1 del pr. volumen C5556 ALEXSEAL Flat Finish 555 Converter  
15-20 % fortynding (vol.) R5557 ALEXSEAL Flat Finish 555 Reducer

**Kun til professionel brug**

**Side 1 af 1**

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. Ethvert ansvar fra Mankiewicz side for fejlagtig påføring og/eller uhensigtsmæssig brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.

Rev.  
03/24

Mængden af fortynder kan variere afhængigt af forholdene ved påføringen.  
Det blandede materiale skal filtreres før påføring.

<b>8. Påføring</b>	Viskositet	Zahn nr. 2: ca, 24-33 sek., DIN 4-kop 4 mm: ca. 20-30 sek.
	Dysestørrelse på sprøjtepipistol med overliggende kop	1,6-2,0 mm ((0,060-0,080")) – konventionel og HVLP
	Størrelse på hydraulisk dyse, trykbeholder	1,2-1,5 mm (0,050-0,060")) – konventionel og HVLP
	Forstøvningstryk	2,0-4,0 bar (30-60 PSI) – konventionel og HVLP
	Beholdertryk	1,0-2,0 bar (15-30 PSI) – konventionel og HVLP

Påføring med sprøjtepipistol: Sprøjt et lag maling på tværs til en våd filmtykkelse (WFT) på 125-150 mikroner (5-6 mils). Dette giver en tør filmtykkelse (DFT) på 60-100 mikroner (2-4 mils). Gentag om nødvendigt efter 1 time ved stuetemperatur.

*Bemærk: Variationer i filmtykkelse og luftstrømning kan medføre målbare men ikke synlige forskelle i glansenheder.*

**9. 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 minimumstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tid
Potlife - ca.	90 min.	75 min.	60 min.	45 min.	I/A
Håndteringstør	4,5 timer	3,5 timer	3 timer	2 timer	I/A
Fuldt hærdet	7 dage	5 dage	3 dage	2 dage	I/R
Overmal efter hærdning med ALEXSEAL Flat Finish (påføring med sprøjtepipistol)	90 min.	75 min.	60 min.	45 min.	2 timer

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).

Bemærk: Laveste temperaturforhold ved påføring bør være 3 °C (5,4 °F) over dugpunkt.