

**1. Introduktion** ALEXSEAL M-serien Metallic Base Coat/Clear Coat-systemet er et 2-trins system, der er specielt designet til at gøre det muligt at påføre metallic basecoat jævnt på store overflader. ALEXSEAL Metallic Base Coat er en to-komponent basecoat, der garanterer god vedhæftning og forhindrer farveforskelle og uklarehed. I det andet trin påføres en alifatisk tokomponent polyester-polyurethan klarlak med to komponenter. Base Coat skal overlakeres med en klarlak!

**2. Anvendelsesområde** ALEXSEAL M series Metallic Base Coat / Clear Coat kan anvendes inden- eller udendørs på områder af lystbåde, der IKKE befinder sig permanent under vand.

**3. Farve** ALEXSEAL Metallic Base Coat fås i standardfarver fra fabrikken og i specialfarver efter anmodning. Se farvekort eller prislister for varenumre

**4. Dækningsevne** Volumen af tørstof uden fortynding: 25-40 % (afhængigt af farve)  
*Bemærk: Dækningsevne for ALEXSEAL Metallic Base Coat beregnes for grunder og hærder. Fortynder tilføjes som en procentdel af den samlede mængde grunder og hærder.*

Dækningsevne	m <sup>2</sup> /liter	m <sup>2</sup> /gallon	kvf/gallon	@ TFT i µm
<b>Teoretisk</b>	10,5	40	428	25
<b>Praktisk</b>				
Konventionelt luftsprøjteudstyr til maling af dele og overbygning/ flere skud	2,45	9,29	100	25
Konventionelt luftsprøjteudstyr til maling af flade paneler eller skrogsider	4,41	16,72	180	25

**5. Forbehandling af underlag** Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder. Til opnåelse af optimal ydelse og vedhæftningsevne skal anvendes ALEXSEAL Finish Primer 442. Til afsluttende glatslibning af ALEXSEAL Finish Primer 442 skal anvendes sandpapir med kornstørrelse 280-320 ved tørslibning eller kornstørrelse 500-600 korn ved vådslibning. Kontakt din salgsrepræsentant ved istandsættelsesarbejder. Den gamle malings integritet kan påvirke beslutningen om, hvorvidt der skal anvendes ALEXSEAL Finish Primer 442.

**6. Handelsnavne**

Grunder	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (basisfarve)
Hærder	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Fortynder, mellem	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

**7. Blandingsforhold**

5 dele pr volumen	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (basisfarve)
1 del per volum	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 delar eller 50 % per vol		ALEXSEAL Topcoat Reducer (se oven)

Eksempel: 5 : 1 : 3 = 50 % förtunning

**Brug ikke accelerator i metallisk grundmaling.**

**8. Påføring**

Viskositet	Zahn #2: ≈ 15-17 sek., DIN 4-kop 4 mm: ≈ 14-18 sek.
Dysetørrelse på sprøjtepistol med overliggende kop	1,2-1,4 mm
Størrelse på hydraulisk dyse, trykbeholder	1,0-1,2 mm
Forstøvningstryk	3,0-5,0 bar Bemærk: 4 bar er optimalt
Beholdertryk	0,7-1,2 bar

## Påføring med sprøjtepestol

**Trin 1:** Påfør 2 tværlag ALEXSEAL Metallic Base Coat i en våd filmtykkelse (VFT) på 25-50 mikroner (1-2 mils). Lad tørre fra 30 minutter og op til 4 timer mellem tværlag. Dette vil give en tør filmtykkelse (TFT) på 20-40 mikroner (1-2 mils) for påføring af 2 tværlag. Maks. anbefalet filmtykkelse ved sprøjtemaling er 3 tværlag på tilsammen 150 mikroner (6 mils) VFT eller 50 mikroner (2 mils) TFT.

**Trin 2:** Når Metallic Base Coat er tørret i mindst 3 timer ved 30 °C, længere tid ved lavere temperaturer, se skemaet nedenfor, op til maksimalt 12 timer ved 25 °C, påføres ALEXSEAL Clear Coat for at forsegle Metallic Base Coat. For yderligere oplysninger henvises til TDS for den respektive ALEXSEAL Topcoat.

Nogle meget grove metallics kan kræve endnu et lag klarlak. Overlakingstiden afhænger af temperatur og luftfugtighed: se skemaet nedenfor for detaljerede oplysninger. Bemærk: Fjern tape, der er blevet overlakeret med klarlak, så hurtigt som muligt, f.eks. efter 2 timer.

**Trin 3:** Hvis der ønskes en højere glans og en mere holdbar finish, kan påføring af endnu 2 lag (50-75 µm TFT) ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear være nødvendig. Forsigtig slibning af det første lag Clear med sandpapir med kornstørrelse 320-400 ved tørslibning eller kornstørrelse 500-600 ved vådslibning er muligt efter en periode på mindst 24 timer (4 dage er optimalt), afhængigt af temperatur og luftfugtighed, for at undgå beskadigelse af den metalliske malings overflade. Grafik kan tilføjes mellem trin 2 og 3. Bemærk: Det er vigtigt ikke at gennembryde det klare lag under slibningen, da dette kan påvirke farven i den metalliske maling.

## 9. Pot life 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 minimumtørretid	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	Maks.tid
Potlife – ca. Metallic Base Coat	12 timer	10 timer	8 timer	6 timer	Ikke relevant
Overmaling af Metallic Base Coat på Metallic Base Coat efter tørring.	45 min	30 min	30 min	30 min	4 timer
Overmaling med Alexseal Premium Topcoat 501 Clear over Metallic Base Coat Ved 20 % relativ luftfugtighed	6 timer Max 24	4 timer max 24	3 timer max 12	3 timer max 6	Ikke relevant
Ved 50 % relativ luftfugtighed	6 timer Max 24	4 timer max 12	3 timer max 12	3 timer max 6	Ikke relevant
Ved 80 % relativ luftfugtighed	6 timer Max 24	4 timer max 12	3 timer max 6	3 timer max 6	Ikke relevant

Bemærk: I tropisk klima (> 30 °C (85 °F) eller 25 °C (77 °F) og relativ luftfugtighed > 50 %) reduceres maks. overmalingstid for metallisk grundmaling til 6 timer.

Bemærk: Ovenstående tabel viser den omtrentlige minimums- og maksimumstid. Overfladetemperatur, luftstrøm, direkte eller indirekte sollys, mængde af fortynder og filmtykkelse vil alle påvirke de faktiske tider 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..

## 10. Emballagestørrelser

ALEXSEAL M-serien Metallic Base Coat (basisfarve)	1 kvart (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 kvart (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)
R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers Fast eller Medium	1 kvart (0,94 l) og 1 gallon (3,78 l)

Endast för professionell användning

Sida 2 av 2

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna.

Revidering 2022