

Metallic Base Coat

Technisches Datenblatt:
M Serie

1. Materialbeschreibung Das Basecoat/Clearcoat-System besteht aus einem Zwei-Komponenten-Basislack, der eine gute Zwischenhaftung garantiert sowie Farbtonunterschiede und Wolkenbildung verhindert. Im zweiten Schritt erfolgt die Applikation eines zweikomponentigen Klarlackes. Das Alexseal Metallic System verleiht der Lackierung sehr gute Kratzfestigkeit, ist schmutzabweisend und gewährleistet eine gleichbleibende Transparenz des Klarlackes ohne Vergilbungserscheinungen.

2. Anwendungsbereiche Das ALEXSEAL Metallic Basecoat / Clearcoat-Systems kann in Innen- und Außenbereichen der Yacht verwendet werden, die nicht einer Dauerwasserbelastung ausgesetzt sind.

3. Farbton ALEXSEAL Metallic Base Coat ist in Standardfarbtönen ab Lager verfügbar (siehe Metallic Farbtonkarte oder der Preisliste). Auf Anfrage sind kundenindividuelle Farbtöne möglich.

4.1. Ergiebigkeit Base Coat Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 25 - 40% (abhängig vom Farbton)

Hinweis: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt

	m ² / Liter	m ² / Gal	sq. ft. / Gal	@ TSD in µm
Theoretisch	10.5	40	428	25
Praktisch				
Air Spray Equipment Teile und Aufbau/mehrere Gänge	2.45	9.29	100	25
Air Spray Equipment Ebene Flächen und Rumpf /ein Gang	4.41	16.72	180	25

5. Untergrundvorbehandlung Das Substrat muss sauber, trocken und staub-, fett-, ölfrei und frei von anderen Verschmutzungen sein. Um optimale Haftung und Ergebnisse zu erzielen muss der ALEXSEAL Finish Primer 442 benutzt werden. Der ALEXSEAL Finish Primer 442 sollte abschließend mit einer Körnung von P280 - 320 (500-600 nass) geschliffen werden. Bei Refit Lackierungen kontaktieren Sie Ihren Alexseal Kontakt. Die Qualität der alten Lackierung kann die Entscheidung beeinflussen, ob Finish Primer 442 verwendet werden sollte.

6. Produktbezeichnung & Gebindegröße

Stamm Material	M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat	1 Gal
Reaktionskomponente	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT & 1 Gal
Verdünner Medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium	1 QT & 1 Gal

7. Mischungsverhältnis

5 Volumenteile	M....	ALEXSEAL Metallic Base Coat
1 Volumenteile	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 Teile or 50 % vol.		ALEXSEAL Topcoat Reducer (see above)

Beispiel: 5 : 1 : 3 = 50% Verdünnung

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.
Es darf kein Beschleuniger im Metallic Base Coat verwendet werden!

8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit	Zahn #2: ≈ 17 -22 Sek., DIN 4 Becher 4mm: ≈ 14 - 18 Sek.
Düsengröße (Fließbecher)	1.2 to 1.4 mm (0.047 to 0.055)
Düsengröße (Druckkessel)	1.0 to 1.2 mm (0.039 to 0.047)
Druck	3.0 to 5.0 bar (42 to 70 PSI) Hinweis: 4 bar ist optimal
Druckkessel	0.7 to 1.2 bar (10 to 15 PSI)

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 1 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden.

Ausgabe 01/2023

Spritzapplikation

Schritt 1: Auftragen des ALEXSEAL Metallic Base Coat durch Spritzapplikation in Kreuzgang-Technik. Um eine vollständige Deckkraft zu erreichen sind mindestens zwei mittlere Kreuzgänge erforderlich (25-50µm Nassschichtdicke). Die maximale Schichtdicke sollte 3 Kreuzgänge von insgesamt 150µm (nass) nicht überschreiten.

Bei einigen Farben kann ein zusätzlicher „Mistcoat/Dropcoat“ erforderlich sein, um ein gleichmäßiges Ergebnis zu erzielen. Er kann nass in nass oder nach dem Trocknen der vorherigen Schicht aufgetragen werden. Dieser sehr dünne Gang verhindert Farbtonabweichungen und Wolkenbildung in der Lackierung.

Schritt 2: Nachdem der Base Coat mindestens 3 Stunden bei 30°C (85°F), bei niedrigen Temperaturen länger, siehe Tabelle unten, wird der ALEXSEAL Klarlack appliziert, um den Base Coat zu versiegeln. Die Überlackierzeiten werden von Temperatur und Luftfeuchte beeinflusst, siehe Tabelle.

Hinweis: Klebeband, welches mit Klarlack überlackiert wurde, sollte so schnell wie möglich entfernt werden, z.B. nach 2 Stunden.

Schritt 3: Um optimalen Glanz und Beständigkeit zu erreichen, sollte eine zweite Applikation ALEXSEAL Klarlack erfolgen. Ein vorsichtiges Anschleifen des Klarlacks mit Körnung 320-400 oder nassem Schleifpapier der Körnung 500-600 ist je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit nach mindestens 24 Stunden (optimal sind 4 Tage) möglich, um eine Beschädigung der Metalloberfläche zu vermeiden.

Beschriftungen können zwischen dem 2. und 3. Schritt erfolgen.

Hinweis: Es ist sehr wichtig, nicht durch den Klarlack zu schleifen und somit die Metallpigmente zu verletzen, dies kann zu Fehlerbildern oder Farbveränderungen im Metallic führen.

9. Topfzeit und Trocknung

Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für Mindesttrocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca. Base Coat	12 Std	10 Std	8 Std	6 Std	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Metallic Base Coat	45 Min	30 Min	30 Min	30 Min	4 Std
Überarbeitbar mit ALEXSEAL Klarlack @ 20% Luftfeuchtigkeit	6 Std Max. 24 Std	4 Std Max. 24 Std	3 Std Max. 12 Std	3 Std Max. 6 Std	24 Std
@ 50% Luftfeuchtigkeit	6 Std Max. 24 Std	4 Std Max. 12 Std	3 Std Max. 12 Std	3 Std Max. 6 Std	24 Std
@ 80% Luftfeuchtigkeit	6 Std Max. 24 Std	4 Std Max. 12 Std	3 Std Max. 6 Std	3 Std Max. 6 Std	24 Std
Hinweis: Für tropisches Klima (>30°C (85°F) oder 25° (77°F) und rF >50%) verkürzt sich die maximale Überlackierzeit des Metallic Base Coat auf 6 Stunden.					
Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und Auswahl an Verdüner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.					