

# Acrylic Topcoat X

Technisches Datenblatt: 450-5X  
**X Serie**

**1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X ist ein Zwei-Komponenten-Material, welcher die neuesten Technologien von Acryl und Polyester kombiniert. Entwickelt speziell für die Yachtlackierung, bietet der ALEXSEAL Acrylic Topcoat X sehr hohen Glanz und eine außergewöhnliche Tiefenwirkung.  
Das Produkt ist einfach in der Handhabung und erzielt einen sehr guten Verlauf. Auch Nacharbeiten sind unproblematisch, da nach der kurzen Trocknungszeit der ALEXSEAL Acrylic Topcoat X leicht geschliffen und poliert werden kann. Nach erfolgter Aushärtung erfüllt die Lackierung höchste Anforderungen an die Glanz- und Farbtönstabilität, sogar unter extremen Klimabedingungen bleibt der ALEXSEAL Acrylic Topcoat X langanhaltend seewasser- und abriebfest und gegen Treib- und Betriebsstoffe beständig.

**2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X ist nach der Trocknung leicht polierbar. Das Material eignet sich für Außenbereiche von Yachten, die keiner permanenten Wasserbelastung ausgesetzt sind.

**3. Farbton** ALEXSEAL Acrylic Topcoat X ist erhältlich in verschiedenen Standard-Farbtönen und auf Anfrage in kundenindividuellen Farbtönen. Die Produktnummern sind der Farbtonkarte oder Preisliste zu entnehmen.

**4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: Klar 47%, Weiß 60 %, Farben 57 %.  
*Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt*

	m <sup>2</sup> / Liter	m <sup>2</sup> / Gal	sq. ft. / Gal	@ DFT in µm (mils)
<b>Theoretisch</b> / Streichen und Rollen	8.6	34	350	70 ( 3 )
<b>Praktisch</b>				
Druckluftspritzen	5.2	20	210	70 ( 3 )
HVLP Spritzen	6.5	25	263	70 ( 3 )

**5. Untergrundvorbehandlung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Zur Erzielung einer optimalen Effektausbildung und guten Haftung wird der Einsatz von ALEXSEAL Finish Primer 442 mit anschließendem Schliff (Körnung P320) empfohlen. Es wird empfohlen den ALEXSEAL Topcoat innerhalb von 4 Tagen zu applizieren (im Außenbereich nach 2 Tagen), um eine gute Haftung zu erzielen. Sprechen Sie uns an, sollten Sie im Innenbereich eine verlängerte Überarbeitungszeit benötigen.

**6. Produktbezeichnung**

Stamm Material	X...	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Basis Farbe)
Härter für Spritzen	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray
Härter für Rollen	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush
Verdünner schnell	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow (Spray)
Verdünner medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium (Spray) – nur für kleine Bereiche oder kalte Temperaturen
Beschleuniger	A5035	ALEXSEAL Topcoat Accelerator

**7. Mischungsverhältnis Druckluftspritzen**

2 Volumenteile	X....	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Basis Farbe)
1 Volumenteil	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray
40 to 60 % (vol.)	R....	ALEXSEAL Topcoat Reducer (oben genannte)

Beispiel: 2 : 1 : 1.5 = 50% Verdünnung  
Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.  
Das angesetzte Material muss vor der Applikation mit 25µm gesiebt werden.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 1 von 3

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. Ausgabe 2022

<b>9. Verarbeitungshinweise</b>	<p>Auslaufzeit</p> <p>Düsengröße (Fließbecher)</p> <p>Düsengröße (Saugbecher)</p> <p>Düsengröße (Druckkessel)</p> <p>Druck</p> <p>Druckkessel</p> <p>Airmix Equipment</p>	<p>Zahn #2 Signature Cup: ≈ 18 - 22 sec</p> <p>DIN 4 cup 4mm: ≈ 14 - 18 sec,</p> <p><b>ISO 3mm ≈ 55-65 sec</b></p> <p>1.0 bis 1.4 mm (0.039 bis 0.055) - Konventionell &amp; HVLP</p> <p>1.6 mm (0.063) - Konventionell &amp; HVLP</p> <p>1.0 bis 1.3 mm (0.039 bis 0.051) - Konventionell &amp; HVLP</p> <p>3.0 bis 5.0 bar (42 bis 60 PSI) - Konventionell &amp; HVLP</p> <p>0.7 bis 1.5 bar (10 bis 20 PSI) - Konventionell &amp; HVLP</p> <p>0.18 bis 0.28 mm (0.007 bis 0.011)</p> <p>Innendruck 3.0 bis 5.0 bar (42 bis 70 PSI)</p>
Druckluftspritzen:	<p>Es werden 2 Schichten mit einer Nassschichtdicke (NSD) von je 50 - 75 µm mit 20 - 60 Min. Zwischenablüßzeit aufgetragen. Die empfohlene Trockenschichtdicke (TSD) liegt bei 40-60 µm. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 3 Schichten und insgesamt nicht mehr als 300 µm NSD bzw. 100 µm TSD betragen.</p>	
Streichen/Rollen:	<p>Es werden 2 bis 3 Schichten mit einer NSD von je 50 - 75 µm aufgetragen. Die Trocknungszeit pro Film beträgt 12 - 24 Stunden bis er Tape trocken ist. Zwischenschleifen mit 320 - 400 Körnung ist erforderlich. Bei 2 Schichten wird eine TSD von 30 - 50 µm erzielt. Die TSD bei 3 Schichten beträgt 50 - 70 µm.</p>	
Beschleuniger:	<p>A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator wird verwendet, um die Trocknungszeit vom ALEXSEAL Topcoat zu verringern. Auf 2 Quarts mit Härter und Verdüner angesetzten ALEXSEAL Acrylic Topcoat X werden maximal 3 Kappen oder 30 ml A5035 ALEXSEAL Topcoat Accelerator gegeben. Es wird von höherer Beschleunigerzugabe abgeraten, da dieser die Topfzeit verringert.</p>	
Polieren:	<p>Alexseal Acrylic Topcoat X kann poliert werden. Stellen sie sicher, dass das Polieren durch einen erfahrenen Anwender erfolgt und der folgende Prozess eingehalten wird:</p> <p>Nass-Schleifen der Oberfläche zuerst mit Körnung 1500 und dann mit 3000 3M Trizact nass. Optional, um Schleifriefen zu vermeiden: Abschließendes Nass-Schleifen mit 6000 3M Trizact nass.</p> <p>Polieren mit 3M Perfect-it Fast Cut XL Coarse Compound (51052 grüner Deckel) oder 3M Perfect-it Fast Cut PLUS Compound Coarse (50417 grüner Deckel) mit 3M Perfect-it grünem Schaum-Pad (50499/50962/50874) (oder ähnlich).</p> <p>Säubern mit 3M High Performance Mikrofaser Tuch grün (02010) (oder ähnlich).</p> <p>3M Perfect-it Finish Control Spray (55535) mit Scotch-Brite High Performance Mikrofaser Tuch weiß (02010) (oder ähnlich).</p> <p>Polieren mit 3M Perfect-it Extra Fine PLUS Polish (80349 gelber Deckel) mit 3M Perfect-it gelbem Schaum-Pad (50879/50875/50536) (oder ähnlich).</p> <p>Säubern mit 3M Perfect-it High Performance Ultra Soft gelbem Tuch (50400) (oder ähnlich).</p> <p>Optional für dunkle Farbtöne: 3M Perfect-it III Anti-Hologram Compound (50383) mit 3M Perfect-it blauem Schaum-Pad (50880/50708/50457) (oder ähnlich).</p> <p>Säubern mit 3M Perfect-it III Anti-Hologramm-Tuch (50486) (oder ähnlich).</p> <p>Die polierte Fläche muss anschließend alle 4-6 Wochen mit A5010 Alexseal Premium Polymer versiegelt werden.</p> <p>Für weitergehende Informationen siehe Alexseal Polishing Poster</p>	

# Acrylic Topcoat X

Technisches Datenblatt: 450-5X  
**X Serie**

## 10. Topfzeit und Trocknung

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

Temperatur für die Minimal-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit – ca.	6 Std	4 Std	3 Std	2 Std	N/A
Topfzeit - mit ALEXSEAL Accelerator	3 Std	3 Std	2 Std	2 Std	N/A
Staubtrocken	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Polierbar - ohne ALEXSEAL Accelerator	36 Std	30 Std	24 Std	18 Std	N/A
Tape Trocken - ohne ALEXSEAL Accelerator	30 Std	24 Std	18 Std	12 Std	N/A
Tape Trocken - mit ALEXSEAL Accelerator	18 Std	12 Std	9 Std	6 Std	N/A
Voll belastbar – ohne ALEXSEAL Accelerator	21 Tage	18 Tage	14 Tage	10 Tage	N/A
Spritz-Überarbeitung mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Acrylic Topcoat X	90 min	60 min	45 min	30 min	16 Std
Rollen/Pinseln-Überarbeitung mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Acrylic Topcoat X	12 Std	8 Std	6 Std	6 Std	24 Std
Überarbeitbar mit anderen Produkten. Eine Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist nach der maximalen Zeit notwendig.	24 Std	24 Std	18 Std	12 Std	24 Std

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und oder 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.

## 11. Gebindegrößen

X....	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (Base Color)	1 QT & 1 Gal
C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat Converter Spray	1 Pt & ½ Gal
C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush	1 Pt & ½ Gal
R....	ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 QT & 1 Gal

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 3 von 3

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. Ausgabe 2022