

# Fairing Compound 202

## 1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL Fairing Compound 202 ist ein lösemittelfreier Leichtgewichtspachtel auf Epoxidharzbasis und damit ein ideales Produkt zum Spachteln von Yachten. ALEXSEAL Fairing Compound 202 zeichnet sich u.a. durch gute Applikations- und Schleifeigenschaften aus. Das Material ist leicht zu mischen, aufzutragen und zu schleifen. Der ausgehärtete Film lässt sich gut mit anderen Materialien aus dem ALEXSEAL Yacht Coatings System überarbeiten. ALEXSEAL Fairing Compound 202 härtet ohne Schrumpf.

## 2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL Fairing Compound 202 wird zur Egalisierung aller werkgerecht vorbereiteten Untergründe ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet. Bei Anwendung unterhalb der Wasserlinie muss ALEXSEAL Fairing Compound 202 mit ALEXSEAL Finish Primer 442 beschichtet werden.

## 3. Farbton

Endfarbton: Grau  
Stamm-Material: Weiß  
Dickflüssiges Stamm-Material: Weiß  
Reaktionskomponente: Grau  
Beschl. Reaktionskomponente: Rot

## 4. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt (Vol.) angesetzt, unverdünnt: 100 %  
Die Ergiebigkeit von ALEXSEAL Fairing Compound 202 richtet sich nach der Höhe des Spachtels und der Größe des Untergrundes.  
*Hinweis: Ergiebigkeit wird für Stamm-Material und Reaktionskomponente angegeben.*

	m <sup>2</sup> / Liter	m <sup>2</sup> / Gal	sq. ft. / Gal	TSD in mm
<b>Theoretisch</b>	1	3,8	41	1 mm
<b>Praktisch</b>	0,15	0,6	6,4	6 mm
	0,11	0,44	4,8	8 mm
	0,07	0,29	3,2	10 mm

## 5. Untergrundbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.  
Zur Erzielung einer optimalen Haftung muss der Untergrund vor dem Spachteln geschliffen und / oder gestrahlt (Körnung P36 - P60) werden. Bei hoch aufbauenden Spachtelschichten ist eine stark aufgeraute Oberfläche erforderlich. Dünne,weniger als 3 mm hohe Spachtelschichten benötigen lediglich eine leicht aufgeraute Oberfläche, um zu haften.  
**Metallische Substrate** - Optimale mechanische Beständigkeit sowie Korrosionsfestigkeit werden durch die empfohlene Untergrundbehandlung und die Vorbehandlung mit ALEXSEAL Protective Primer 161 erzielt. ALEXSEAL Fairing Compound 202 kann innerhalb von 6 Monaten ohne Zwischenschliff direkt auf ALEXSEAL Protective Primer 161 aufgetragen werden.  
**GFK-Substrate** - Auf GFK-Substraten wird ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442 oder Protective Primer 161 auf entsprechend vorbehandelten Untergründen aufgetragen. Vor der Applikation von ALEXSEAL Fairing Compound 202 sollte der über Nacht gehärtete ALEXSEAL Primer mit einer Körnung von P60 - P80 geschliffen werden (Ausnahme: ALEXSEAL Protective Primer 161, siehe entsprechendes technisches Datenblatt).  
Für Beschichtungen auf Untergründen wie z.B. Epoxidharz setzen Sie sich bitte mit einem ALEXSEAL Vertreter in Verbindung.

## 6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen

Stamm-Material	P2094 ALEXSEAL Fairing C. 202 Base	1/2 Gal & 2 Gal
Dickfl. Stamm-Material	P2083 ALEXSEAL Fairing C. 202 Thick Base	1/2 Gal & 2 Gal
Reaktionskomponente	C2075 ALEXSEAL Fairing C. 202 Converter	1/2 Gal & 2 Gal
Beschl. Reaktionskomp.	C2017 ALEXSEAL Fairing C. 202 Fast Converter	1/2 Gal & 2 Gal

**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

# Fairing Compound 202

<b>7. Mischungsverhältnis</b>	1 Volumenteil	P2094/P2093	ALEXSEAL Fairing Compound 202
	1 Volumenteil	C2075/C2017	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Conv.
	10 Gewichtsteile	P2094/P2093	ALEXSEAL Fairing Compound 202
	6 Gewichtsteile	C2075/C2017	ALEXSEAL Fairing Compound 202 Conv.

**ALEXSEAL Fairing Compound 202 darf nicht verdünnt werden.**

**8. Verarbeitungsverfahren**

Arbeitsgeräte: Spachtel, Kelle, geradkantige Arbeitsmittel  
 Die Komponenten von ALEXSEAL Fairing Compound 202 haben unterschiedliche Farbtöne, um die Mischung zu kontrollieren. Nach dem Mischen sollte der Spachtel einen homogenen Farbton annehmen. Wenn das Stamm-Material und die Reaktionskomponente nicht vollständig vermischt sind, kann ein fehlerhaft ausgehärtetes Material entstehen. Die Mischung kann mechanisch mit langsam drehenden Rührern oder manuell erfolgen. Keine Schnellrührer verwenden. Bei der Vermischung muss die Einarbeitung von Luftblasen vermieden werden.  
 Das Material lässt sich leicht mit Spachtel oder Kelle auftragen; Lufteinschlüsse sollten vermieden werden. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, sollte es in dünnen Schichten appliziert werden bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. Anschließend mit einem geradkantigen Gegenstand abziehen.  
 Zur Reinigung der Arbeitsgeräte kann R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer verwendet werden. ALEXSEAL Fairing Compound 202 sollte mit 36 – 120 Körnung geschliffen werden. Eine Körnung von P80 oder feiner verhindert das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau.

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

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max.Trocknungszeit
Topfzeit mit C2075 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std. Converter	1 h	50 min	40 min	30 min	N/A
Topfzeit mit C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	45 min	35 min	25 min	15 min	N/A
Schleifbar mit C2075 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std. Converter	36 h	24 h	18 h	12 h	N/A
Schleifbar mit C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	12 h	8 h	6 h	4 h	N/A
Voll belastbar mit C2075 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Std. Converter	8 Tage	7 Tage	6 Tage	5 Tage	N/A
Voll belastbar mit C2017 ALEXSEAL Fairing Compound 202 Fast Converter	6 Tage	5 Tage	4 Tage	3 Tage	N/A

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Verwenden Sie den Fast Converter unter 15°C. Nicht unter 10°C oder über 40°C verwenden. Bei Bedingungen außerhalb dieses Bereichs kann es schwieriger sein, korrekte Anwendungs- und Aushärtungsergebnisse zu erzielen.

Das Auftragen einer zweiten Schicht ALEXSEAL Fairing Compound 202 sollte nach der Mindest-Trocknungszeit erfolgen. Empfohlen wird ein Zwischenschliff mit P36 - P60 Körnung, um die Haftung zwischen den Schichten des ALEXSEAL Fairing Compound 202 zu gewährleisten. Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 302, 303, 328 und 442 nach der Mindest-Trocknungszeit und nach den Schleifarbeiten mit P36 bis P120 Körnung. Abschließend sollte mit P80 Körnung oder feiner

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 2 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.

geschliffen werden, um das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau zu verhindern.

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 3 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