

ALEXSEAL Flat Finish 555

Technisches Datenblatt 471-FF
F Serie

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL Flat Finish 555 ist ein Zweikomponenten-Decklack auf Polyurethanbasis, der sich leicht in einer gleichmäßigen Schicht auftragen lässt. Er wird z.B. für die Beschichtung von Deckenpaneelen im Außenbereich verwendet. Er hat gute Hafteigenschaften auf einer Vielzahl von Untergründen, kombiniert mit hohen Beständigkeitswerten und ist daher für viele Anwendungsbereiche geeignet. ALEXSEAL Flat Finish 555 wurde durch die IMO-Resolution MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) als schwer entflammbare Schiffsfarbe zugelassen.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL Flat Finish 555 wird zur Lackierung von Paneelen aus allen Arten von Materialien verwendet. Es ist witterungsbeständig und hat eine gleichmäßig glatte Oberfläche.
- 3. Farbton** Stammmaterial: F9003 Signalweiß (nahe RAL 9003)
entspricht* auch Cloud White, Snow White, Matterhorn White, Carina White
F9010 Reinweiß (nahe RAL 9010)
entspricht auch Stark White, Oyster White, Off White, Fleet White
F9016 Verkehrsweiß (nahe RAL 9016)
entspricht keinem anderen Weiß
F7035 Hellgrau (nahe RAL 7035)
entspricht auch Whisper Gray, Pearl Gray
F9005 Tiefschwarz (nahe RAL 9005)
entspricht auch Super Jet Black

* Bitte beachten Sie, dass sich matte Farbtöne nicht wesentlich voneinander unterscheiden und daher mehr als einer Hochglanzfarbe entsprechen können

Reaktionskomponente: Transparent

- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt (Vol.) angesetzt, unverdünnt: 62%
*Hinweis: Ergiebigkeit wird für Stammmaterial und Reaktionskomponente angegeben.
Verdünner wird prozentual zur Gesamtmenge des Stammmaterials und der Reaktionskomponente hinzugefügt.*

	m ² / Liter	m ² / gal	sq. ft. / gal	Empf. TSD in µm
Theoretisch	9	34,1	326	60-100
Praktisch				
Conventional Air Spray Equipment	6	22,7	244	60-100
HVLP Air Spray Equipment	7	26,5	285	60-100
Airless Spray Equipment	9	34,1	367	60-100

- 5. Untergrundbehandlung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.
ALEXSEAL Flat Finish kann direkt auf ALEXSEAL Finish Primer 442 appliziert werden.
Leichtes Schleifen mit P240 – P320 Körnung wird empfohlen.
- 6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen**
- | | | | |
|---------------------|-------|------------------------------------|------------------------------|
| Stammmaterial | F.... | ALEXSEAL Flat Finish 555 | 1 Gal (gefüllt mit 0,82 Gal) |
| Reaktionskomponente | C5556 | ALEXSEAL Flat Finish 555 Converter | 1 Pint |
| Verdünner | R5557 | ALEXSEAL Flat Finish 555 Reducer | 1 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.

ALEXSEAL Flat Finish 555

Technisches Datenblatt 471-FF
F Serie

7. Mischungsverhältnis	7 Volumenteile	F...	ALEXSEAL Flat Finish 555
	1 Volumenteil	C5556	ALEXSEAL Flat Finish 555 Converter
	15-20 % Verdünner (vol.)	R5557	ALEXSEAL Flat Finish 555 Reducer

Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab. Das angesetzte Material muss vor der Applikation gesiebt werden.

8. Verarbeitungsverfahren	Auslaufzeit	Zahn #2: ≈ 24 - 33 sec, DIN 4 Becher 4mm: ≈ 20 - 30 sec
	Düsengröße (Fließbecher)	1,6 mm – 2,0 mm (0,060 bis 0,080) - Konventionell & HVLP
	Düsengröße (Druckkessel)	1,2 bis 1,5 mm (0,050 bis 0,060) - Konventionell & HVLP
	Druck	2,0 bis 4,0 bar (30 bis 60 PSI) - Konventionell & HVLP
	Druckkessel	1,0 bis 2,0 bar (15 to 30 PSI) - Konventionell & HVLP

Druckluftspritzen: Es wird ein Kreuzgang mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 125 – 150µm aufgetragen. Dieses führt zu einer Trockenschichtdicke (TSD) von 60 – 100µm. Falls nötig kann dieses nach einer Stunde bei Raumtemperatur wiederholt werden.

Hinweis: Der Glanz des Lackfilms kann beim Lackieren unter verschiedenen Bedingungen (z. B. Luftstrom, Temperatur, Luftfeuchtigkeit) variieren. Lackieren Sie die Teile unter gleichen Bedingungen, um einen gleichmäßigen Glanz zu gewährleisten.

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-	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max.Trocknungszeit
Topfzeit	90 min	75 min	60 min	45 min	N/A
staubtrocken	4,5 h	3,5 h	3 h	2 h	N/A
Voll belastbar	7 Tage	5 Tage	3 Tage	2 Tage	N/A
Überarbeitbar mit ALEXSEAL Flat Finish (Spritzapplikation)	90 min	75 min	60 min	45 min	2 h

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. 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.

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. Ausgabe 03/24