

HS Base Coat

H-Serie

1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL HS Base Coat ist ein festkörperreicher und schnell trocknender Topcoat auf Polyurethan Basis, welcher eine exzellente Deckkraft besitzt und speziell für effiziente Yachtapplikationen entwickelt wurde. In Kombination mit einem ALEXSEAL Clear Coat hat das Material außergewöhnliche chemische und mechanische Beständigkeit und ist über einen langen Zeitraum extrem glanz- und farbtone stabil.

Dieses System wird in 2 Schritten appliziert. Nur Spritzapplikation ist möglich!

2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL HS Base Coat ist Bestandteil eines Base Coat / Clear Coat Systems. In Kombination mit einem ALEXSEAL Clear Coat eignet er sich hervorragend für die Applikation von Uni Farbtönen in Außen- und Innenbereichen von Yachten. Die betreffenden Flächen dürfen keiner permanenten Wasserbelastung ausgesetzt sein.

3. Farbton

ALEXSEAL HS Base Coat ist in Standardfarbtönen ab Lager verfügbar und auf Anfrage in kundenindividuellen Farbtönen. Die Produktnummern sind der Farbtonekarte oder Preisliste zu entnehmen.

4. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 55 - 70% (abhängig vom Farbton)

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

	m ² / Liter	m ² / Gal	sq. ft. / Gal	@ TSD in µm (mils)
Theoretisch	11	42	462	50 (2)
Praktisch				
Druckluftspritzen	6,6	25,2	277	50 (2)
HVLP Spritzen	8,3	31,5	346	50 (2)

5. Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. Das Substrat mit einem geeigneten Reiniger (z.B. ALEXSEAL Wipe Down Solvent) säubern, Staub mit einem Staubtuch entfernen.

Zur Erzielung einer optimalen Effektausbildung und guten Haftung muss ALEXSEAL Finish Primer 442 eingesetzt und anschließend geschliffen werden (Körnung P320-P400).

Der ALEXSEAL Base Coat sollte innerhalb von 4 Tagen (2 Tagen im Außenbereich) auf die geschliffene Grundierung appliziert werden, um eine gute Haftung zu erreichen.

6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen

Stamm Material	Hxxxx	ALEXSEAL HS Base Coat	0,75 Gal
Reaktionskomponente	C5047	ALEXSEAL HS Base Coat Converter	1 Quart
Verdünner	R5541	ALEXSEAL HS Base Coat Activator Medium	1 Quart
Verdünner	R5521	ALEXSEAL HS Base Coat Activator Slow	1 Quart

7. Mischungsverhältnis

3 Volumenteile	Hxxxx	ALEXSEAL H/S Base Coat
1 Volumenteil	C5047	ALEXSEAL H/S Converter Spray
1 Volumenteil	R5541	ALEXSEAL H/S Activator

Beispiel: 3:1:1 = 25% Verdünnung

Die Zugabe von ALEXSEAL Base Coat Activator (Verdünner) ist fix und kann nicht variiert werden.

Das angesetzte Material muss vor der Applikation mit einem passenden Filter gesiebt werden.

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 08/2023

8. Verarbeitungshinweise

Viskosität Base Coat	Zahn #2: ≈ 15 - 19 s, DIN 4 Becher 4mm: ≈ 13 - 15 s,
ISO 3: ≈ 76 s	
Düsengröße (Fließbecher)	1.0 -1.3 mm (0.040 - 0.051) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1.0 -1.3 mm (0.040 - 0.051) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	0.8 -1.0 mm (0.032 - 0.040) - Konventionell & HVLP
Druck	2.5 -4.0 bar (40 - 60 PSI) - Konventionell & HVLP
Druckkessel	0.5 -1.2 bar (7 - 16 PSI) - Konventionell & HVLP

Um volle Deckkraft zu erzielen kann die Schichtdicke, abhängig vom Farbton des ALEXSEAL HS Base Coat, variieren.

Schritt 1: ALEXSEAL HS Base Coat sollte durch Druckluftspritzen per Kreuzgang appliziert werden. Es wird ein Kreuzgang mit einer Nassschichtdicke von 40-60 µm aufgetragen. Daraus resultiert volle Deckkraft und eine Trockenschichtdicke von 20 – 30 µm abhängig vom Farbton. Falls notwendig kann nach 30 Minuten (bei 20°C) eine weitere Schicht ALEXSEAL H/S Base Coat aufgetragen werden. Beim Druckluftspritzen sollte die Schichtdicke höchstens 120 µm NSD bzw. 75 µm TSD betragen.

Schritt 2: Nachdem der ALEXSEAL H/S Base Coat mindestens 2 Stunden bei 20°C (85°F) , bis maximal 5 Tage, getrocknet ist, wird der ALEXSEAL Klarlack aufgetragen, um den Base Coat zu versiegeln. Die maximale Überlackierzeit des ALEXSEAL H/S Base Coat sollte nicht überschritten werden. Sollte die Zeit überschritten werden, muss die Oberfläche mit feinem Scotch Brite angeschliffen und mit ALEXSEAL Wipe Down Solvent A9049 gereinigt werden. ALEXSEAL HS Base Coat ist das beste Material, um mehrfarbige Farbschemen auf einer Yacht umzusetzen. Das Material trocknet sehr schnell und ist bereits nach 4 Stunden abklebbar. Nutzen Sie hochwertiges Klebeband, z.B. 3M Scotch® Performance Coloured PVC Film Tape 6893 19x66 mm, um die verschiedenfarbigen Bereiche abzukleben. Nachdem die Farbtöne aufgetragen wurden, lackieren Sie die Gesamtfläche mit ALEXSEAL Clear Coat.

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 minimale Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	3 h	2,5 h	2 h	1,5 h	N/A
Staubtrocken	90 Min	60 Min	45 Min	30 Min	N/A
Tape trocken	4 h	3 h	2,5 h	2 h	N/A
Voll belastbar	10 Tage	7 Tage	7 Tage	7 Tage	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL H/S Base Coat	45 Min	30 Min	30 Min	15 Min	5 Tage
Überarbeitbar mit ALEXSEAL Clear Coat	3 h	2 h	2 h	2 h	5 Tage

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Minimal- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Auswahl an Verdünnern 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 (5,4 °F) über dem Taupunkt.