

1. Εισαγωγή

Το ALEXSEAL Fine Filler 303 είναι στόκος φινιρίσματος χωρίς διαλύτες, εποξικής βάσης, που σκληραίνει χωρίς να συστέλλεται δημιουργώντας μια ανθεκτική στο νερό, στερεά στρώση. Αποτελεί ιδανικό προϊόν για χρήση μεταξύ των ALEXSEAL Fairing Compound 202 και ALEXSEAL® Super Build 302 ή ALEXSEAL Finish Primer 442.

Το ALEXSEAL Fine Filler 303 στεγνώνει γρήγορα και διαθέτει εξαιρετικά χαρακτηριστικά τριψίματος με γυαλόχαρτο.

Ο στεγνός υμένας προσφέρει ανώτατες ιδιότητες μηχανικής αντίστασης.

2. Εύρος εφαρμογής

Το ALEXSEAL Fine Filler 303 χρησιμοποιείται για εξομάλυνση των ατελειών σε σωστά προετοιμασμένες επιφάνειες και μπορεί να χρησιμοποιηθεί για επιφάνειες τόσο πάνω όσο και κάτω από την ίσαλο γραμμή. Αν το ALEXSEAL Fine Filler 303 χρησιμοποιείται κάτω από την ίσαλο γραμμή, θα πρέπει να στεγανοποιείται με ALEXSEAL Super Build 302 και ALEXSEAL® Finish Primer 442.

3. Χρώμα

Χρώμα μείγματος: Μπεζ (της άμμου)
Υλικό βάσης: Ανοιχτό γκρι
Σκληρυντής: Μπεζ

4. Καλυπτικότητα

Στερεά κατ' όγκο αναμεμιγμένου υλικού: 100 %
Η καλυπτικότητα του ALEXSEAL Fine Filler 303 εξαρτάται από το βάθος του γεμίσματος που απαιτείται, όπως και από το μέγεθος της επιφάνειας που πρέπει να στοκαριστεί.
Σημείωση: Οι τιμές καλυπτικότητας αφορούν τη βάση και το σκληρυντή.

	m ² / λίτρο	m ² / γαλόνι	τετ. πδ. / γαλόνι	@ DFT σε μm (mils)
Θεωρητικά	1	3,8	41	50 (2)
Πρακτικά	1	3,8	41	50 (2)

5. Προεργασία επιφάνειας

Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση.

Το ALEXSEAL Fine Filler 303 μπορεί να εφαρμοστεί ως ισοπεδωτικός στόκος υψηλών στερεών πάνω από αστάρια και γεμιστικά ή gelcoat και GRP της ALEXSEAL. Η επιφάνεια πρέπει να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 80 - 150 grit. Το GRP πρέπει να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 36 - 60 grit ή / και να αμμοβοληθεί. Η επιφάνεια και το βάθος οποιουδήποτε προφίλ GRP πρέπει να είναι θαμπό και λειασμένο χωρίς σπλιτνά σημεία.

Το ALEXSEAL Fine Filler 303 πρέπει να στεγανοποιείται με ALEXSEAL Super Build 302 και ALEXSEAL Finish Primer 442 πριν το τελικό χέρι.

Οι βέλτιστες τιμές μηχανικής αντίστασης επιτυγχάνονται με σωστή προετοιμασία της επιφάνειας.

6. Εμπορικά ονόματα

Υλικό βάσης P3033 ALEXSEAL Fine Filler 303
Converter C3034 ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter

7. Αναλογία μείξης

2 μέρη κατ' όγκο P3033 ALEXSEAL Fine Filler 303
1 μέρος κατ' όγκο C3034 ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter

Το ALEXSEAL Fine Filler 303 δεν πρέπει να αραιώνεται

Μόνο για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 1 από 2

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή / και ακατάλληλη χρήση εξαιρείται ρητά

Αναθεώρηση 2022

8. Εφαρμογή

Εξοπλισμός εφαρμογής:

Μυστριά, σπάτουλες, πήχεις

Τα συστατικά του ALEXSEAL Fine Filler 303 έχουν διαφορετικά χρώματα για έλεγχο της διαδικασίας ανάμιξης. Μετά από την ανάμιξη, το χρώμα των γεμιστικών πρέπει να είναι ομοιογενές. Αν η βάση και ο σκληρυντής δεν έχουν αναμιχθεί εντελώς, το αποτέλεσμα μπορεί να είναι μια ακατάλληλα στεγνωμένη παρτίδα. Η ανάμιξη μπορεί να γίνει μηχανικά με αργή περιστροφή μίξερ ή χειροκίνητα. Μη χρησιμοποιείτε αναμεικτήρες. Η ανάμιξη εντός του μίγματος φυσαλίδων αέρα πρέπει να αποφεύγεται.

Το υλικό μπορεί να απλωθεί εύκολα με σπάτουλα ή μυστρί. Η παγίδευση θυλάκων αέρα πρέπει να αποφεύγεται. Απλώνοντας το προϊόν στην επιφάνεια σε λεπτά στρώματα και αυξάνοντας βαθμιαία το πάχος μέχρι τον επιθυμητό βαθμό πριν αφαιρέσετε το προϊόν με ένα ευθύ άκρο, αποφεύγετε τη δημιουργία των θυλάκων αέρα στο προϊόν που έχει απλωθεί.

Για καθαρισμό του εξοπλισμού, χρησιμοποιήστε R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL Fine Filler 303 πρέπει να τρίβεται με γυαλοχαρτίστρα των 100 - 150 grit. Γυαλοχαρτίστρα των 150 grit ή λεπτότερη θα βοηθήσει στην αποφυγή χάραξης από το γυαλόχαρτο κατά την ολοκλήρωση του συστήματος.

9. Διάρκεια ζωής δοχείου και στέγνωμα

Εύρος ιδανικού περιβάλλοντος εφαρμογής - ελάχ. 15°C (60°F) 40% RH, έως μεγ. 30°C (85°F) 80% RH

Θερμοκρασία για ελάχιστο χρόνο	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Μέγ. χρόνος
Διάρκεια ζωής δοχείου - περίπου	2 ώρες	90 λεπτά	45 λεπτά	30 λεπτά	Δ/Ε
Στέγνωμα για τρίψιμο με γυαλόχαρτο	48 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών)	48 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Τελικό στέγνωμα	9 ημέρες	7 ημέρες	5 ημέρες	3 ½ ημέρες	Δ/Ε

Σημείωση: Το παραπάνω διάγραμμα απεικονίζει τους κατά προσέγγιση μέγιστους και ελάχιστους χρόνους. Η θερμοκρασία επιφανείας, η ροή αέρα, το άμεσο ή έμμεσο ηλιακό φως, η ποσότητα του διαλυτικού και το πάχος του υμένα επηρεάζουν τους πραγματικούς χρόνους κατά την εφαρμογή. Κατά τη φάση στεγνώματος η ελάχιστη θερμοκρασία είναι 15°C (60°F). Ιδανική θερμοκρασία: 25°C (77°F).

Οι ελάχιστες συνθήκες εφαρμογής θα πρέπει να αντιστοιχούν σε 3°C (5,4°F) πάνω από το σημείο δρόσου.

Η επαναβαφή με ALEXSEAL Fine Filler 303 πρέπει να ακολουθεί τους ελάχιστους χρόνους στεγνώματος για τρίψιμο με γυαλόχαρτο. Η δημιουργία χαραγών με γυαλόχαρτο των 80 ως 120 grit συνιστάται για να διασφαλιστεί η πρόσφυση μεταξύ στρώσεων του 303.

Επίστρωση με 302 και 442 μπορεί να γίνει μετά από τον ελάχιστο χρόνο και αφού η επιφάνεια έχει τριφτεί με γυαλοχαρτίστρα των 100 ως 150 grit. Το τέλειωμα με γυαλοχαρτίστρα των 150 grit ή λεπτότερη συμβάλλει στην αποφυγή χάραξης από το γυαλόχαρτο στο τελικό φινιρίσμα.

10. Συσκευασία

P3033
C3034

ALEXSEAL Fine Filler 303
ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter

2 γαλόνια
1 γαλόνι

Μόνο για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 2 από 2

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή / και ακατάλληλη χρήση εξαιρείται ρητά

Αναθεώρηση 2022