

- 1. Wstęp** System podkładu metalicznego / powłoki bezbarwnej seria M ALEXSEAL to dwustopniowy system zaprojektowany specjalnie w celu umożliwienia równomiernego nanoszenia metalicznego podkładu na duże powierzchnie. Następnie nakładana jest warstwa nawierzchniowa ALEXSEAL Clear Coat, która uszczelnia, chroni i jest odporna na trudne warunki środowiska morskiego.
- 2. Zakres aplikacji** System podkładu metalicznego/powłoki bezbarwnej serii M ALEXSEAL może być stosowany na wewnętrzne lub zewnętrzne obszary jachtu, które NIE są trwale zanurzone w wodzie.
- 3. Kolor** Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat jest dostępny w standardowych kolorach przygotowanych fabrycznie oraz w kolorach niestandardowych dostarczanych na zamówienie. Numery seryjne znajdują się na karcie kolorów i w cenniku.

- 4. Pokrycie metaliczne** Części stałe bez rozcieńczania: 25–40% (w zależności od koloru)
Uwaga: Wskaźniki pokrycia metalicznego podkładu ALEXSEAL Metallic Base Coat są obliczane dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.

Pokrycie metalicznego podkładu	m ² / litr	m ² / gal	stopa kw./gal	przy DFT (grubość warstwy suchej) w µm
Teoretyczne	10,5	40	428	25
Praktyczny				
Części konwencjonalnego sprzętu do natrysku pneumatycznego i wielowarstwowe/wielokrotne natryski	2,45	9,29	100	25
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego do płaskich paneli lub do jednorazowego natrysku kadłuba	4,41	16,72	180	25

- 5. Wstępna obróbka podłoża** Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń. Aby uzyskać optymalną wydajność i przyczepność, należy użyć środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442. Końcowa warstwa środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442 powinna być gładko przeszlifowana suchym papierem ściernym o ziarnistości 320–400 lub mokrym papierem ściernym o ziarnistości 500–600. W przypadku prac remontowych skontaktuj się z przedstawicielem handlowym. Integralność starej powłoki może mieć wpływ na decyzję o zastosowaniu środka wierzchniego ALEXSEAL Finish Primer 442.

- 6. Nazwy handlowe**
- | | | |
|---|-------|---|
| Materiał bazowy | M.... | Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat (kolor bazowy) |
| Konwerter | C5051 | Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray |
| Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej Reducer Medium | R5050 | Środek do rozcieńczania do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium |
- 7. Stosunek mieszania**
- | | | |
|-------------------------------|-------|---|
| 5 części objętościowo | M.... | Metaliczny podkład ALEXSEAL Metallic Base Coat (kolor bazowy) |
| 1 część objętościowo | C5051 | Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray |
| 3 części lub 50% objętościowo | | Rozcieńczalnik do wykonywania warstwy nawierzchniowej (ALEXSEAL Topcoat Reducer) (patrz wyżej) |
- Przykład: 5: 1: 3 = rozcieńczenie 50%
Nie używać przyspieszacza na metalicznym podkładzie.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 1 z 3

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji.
wersja 2022

8. Aplikacja	Lepkość	Zahn nr 2: ≈ 15–17 sek., DIN 4 kubek 4 mm: ≈ 14–18 sek.
	Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego	1,2–1,4 mm (0,047–0,055 cala)
	Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego	1,0–1,2 mm (0,039–0,047 cala)
	Ciśnienie rozpraszające	3,0–5,0 bar (42–70 PSI) Uwaga: 4 bary (50 PSI) są optymalne
	Ciśnienie agregatu	0,7–1,2 bar (10–15 PSI)

Aplikacja przez rozpylanie

Krok 1: Nałożyć 2 warstwy pośrednie metalicznego podkładu ALEXSEAL Metallic Base Coat do grubości pojedynczej mokrej powłoki (WFT) 25–50 mikronów. Oczekaj od 30 minut do 4 godzin, aby zapewnić przyczepność między nałożeniem powłok. Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT) na poziomie 20–40 mikronów w przypadku nakładania dwóch powłok. Maksymalna zalecana grubość powłoki podczas aplikacji natryskowej w przypadku trzech powłok wynosi łącznie 150 mikronów WFT lub 50 mikronów DFT.

Niektóre kolory mogą wymagać dodatkowego mistcoat/dropcoat w celu uzyskania jednolitego wykończenia. Można ją nakładać metodą mokro na mokro lub po wyschnięciu poprzedniej warstwy. Powłoka mgiełkowa/powłoka kropelkowa pozwoli uniknąć różnic w odcieniach i efektu zmętnienia.

Krok 2: Po wyschnięciu Metallic Base Coat minimum 3 godziny w 30°C, dłuższe czasy dla niższych temperatur, patrz tabela poniżej, maksymalnie 12 godzin w 25°C, nakładamy ALEXSEAL Clear Coat w celu uszczelnienia Metallic Base Coat. Więcej informacji można znaleźć w TDS danego lakieru nawierzchniowego ALEXSEAL.

Niektóre bardzo szorstkie metaliki mogą wymagać kolejnej warstwy lakieru bezbarwnego. Czas nakładania zależy od temperatury i wilgotności: szczegółowe informacje znajdują się w tabeli poniżej. Uwaga: Taśmę pokrytą lakierem bezbarwnym należy jak najszybciej usunąć, np. po 2 godzinach.

Krok 3: Aby uzyskać wyższy stopień połysku może być konieczne nałożenie kolejnego lakieru bezbarwnego ALEXSEAL. Wymagane jest dokładne przeszlifowanie lakieru bezbarwnego. Grafika może być dodana pomiędzy etapem 2 i 3.

Uwaga: ważne jest, aby nie przebić się przez lakier bezbarwny podczas szlifowania, może to wpłynąć lub zmienić kolor metalicznego lakieru bazowego.

9. Okres przechowywania i schnięcia

Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) wilg. wzgl. 40% do maks. 30°C (85°F) wilg. wzgl. 80%

Temperatura dla minimalnego czasu schnięcia	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Czas maks.
Okres przechowywania w przybliżeniu – Metaliczny podkład	12 godzin	10 godzin	8 godzin	6 godzin	n/d
Nanieść kolejną powłokę metalicznego podkładu na metaliczny podkład po przyczepieniu.	45 min	30 min	30 min	30 min	4 godzin
Nakładanie bezbarwnej warstwy wierzchniej Alexseal Premium Topcoat 501 Clear na metaliczny podkład Metallic Base Coat					
przy 20% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 24 godz.	3 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	24 godzin
przy 50% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	24 godzin
przy 80% wilgotności względnej	6 godzin Maks. 24 godz.	4 godzin maks. 12 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	3 godzin maks. 6 godz.	24 godzin
Uwaga: Dla klimatu tropikalnego (> 30°C (85°F) lub 25°C (77°F) i RH> 50%) maks. czas powlekania metalicznego podkładu będzie skrócony do 6 godzin.					
Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną długość czasu podczas aplikacji wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie działanie promieni słonecznych, ilość rozcieńczalnika i grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F). Należy zapewnić minimalną temperaturę aplikacji 3°C (5,4°F) powyżej punktu rosy.					

10. Opakowania

ALEXSEAL C5051	Metaliczny podkład seria M (kolor bazowy)	1 kwarta i 1 galon
	Konwerter w formie aerozolu do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 KWARTA i 1 galon
R....	Rozcieńczalniki szybko schnące lub rozcieńczalniki do wykonywania warstwy nawierzchniowej ALEXSEAL Topcoat	1 KWARTA i 1 galon

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 3 z 3

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych.

Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji.

wersja 2022