Super Build 302

Техническая карта: 153-14
P3002

1. Введение

ALEXSEAL Super Build 302 — толстослойный грунт-шпаклевка на эпоксидной основе; при высыхании образует гладкое водостойкое покрытие и легко шлифуется. ALEXSEAL Super Build 302 обладает превосходными характеристиками при нанесении распылением, быстро высыхает, обеспечивая максимальную эффективность выравнивания. Затвердевшая пленка обеспечивает превосходную механическую стойкость.

2. Область применения

ALEXSEAL Super Build 302 используется для герметизации ALEXSEAL Fairing Compound 202 и для устранения недостатков поверхности, оставшихся после нанесения шпаклевки и ее шлифовки. Еще одно назначение ALEXSEAL Super Build 302 — создание гладкой, непористой поверхности перед нанесением финишной грунтовки ALEXSEAL Finish Primer 442.

3. Цвет

Цвет смеси:	Белесый
Основа:	Белый
Отвердитель:	Серый

4. Покрывная способность

Содержание сухого остатка без сжатия: 60 %.
Примечание. Значения покрытия указаны для основы и отвердителя. Растворитель добавляется в процентном соотношении к общему количеству основы и отвердителя.

	м²/литр	м²/галлон	кв. фут/галлон	Рекомендованная толщина сухой пленки (DFT), мкм (mil)
Теоретически	2	7,6	81	500 (20)
Практически				
Обычное оборудование для воздушного распыления	1,2	4,6	50	500 (20)
Краскопульт низкого давления	1,5	5,8	63	500 (20)
Безвоздушное распыление	2,0	7,6	81	500 (20)
Кисть/Валик	2,0	7,6	81	500 (20)

5. Предварительная обработка субстрата

Субстрат должен быть чистым, сухим, очищенным от пыли, жира, масел и других загрязнителей.
ALEXSEAL Super Build 302 может наноситься непосредственно на отшлифованную шпаклевку, например ALEXSEAL Fairing Compound 202. После финишной полировки ALEXSEAL Fairing Compound 202 (зернистость абразива 60–150) поверхность должна быть очищена от пыли и промыта перед нанесением ALEXSEAL Super Build 302.
ALEXSEAL Super Build 302 может наноситься в качестве грунт-шпаклевки на гелькоут и композитный ламинат. Гелькоут должен быть отшлифован (зернистость абразива 80–150). Стеклопластик (смола) должен быть зачищен грубым абразивом зернистостью 36–60 либо подготовлен пескоструйной обработкой. Поверхность и дно профиля должны быть матовыми и шероховатыми без блестящих точек.
Ремонт: существующие покрытия должны иметь хорошую адгезию и химическую стойкость, должны быть отшлифованы абразивом зернистостью P100–P150. Если тип существующего покрытия не известен, следует произвести тест на совместимость.
Перед нанесением финишного покрытия шпаклевка ALEXSEAL Super Build 302 должна герметизироваться с помощью ALEXSEAL Finish Primer 442.

Информация, приведенная в этой технической карте, базируется на нашем уровне научных исследований. В связи с большим разнообразием методов обработки и возможностей применения, возможно, могут потребоваться поправки пользователей, стремящихся достичь определенной цели. Компания Mankiewicz не несет ответственности за результаты неправильного использования продукции и/или применения ее не по назначению.

Редакция 2022 г.

Mankiewicz Coatings
1200 Charleston Regional Parkway
Charleston SC 29492, USA (США)
Тел.: +1 843 654 7755
Факс: +1 843 654 7759

www.alexseal.com
MANKIEWICZ Coating Concepts of the Future

Mankiewicz Gebr. & Co.
Georg-Wilhelm-Str. 189
21107 Hamburg Germany (Германия)
Тел.: +49 (0) 40 75 10 30
Факс: +49 (0) 40 75 10 33 75

Super Build 302

Техническая карта: 153-14
P3002

6. Названия

Основной материал	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
Отвердитель	C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter
Растворитель	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer
Ускоритель	A4030	ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302

7. Пропорции смешивания

1 часть по объему	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
1 часть по объему	C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter
Растворение 10–25% (по объему)	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer

Пример. 1: 1: $^{1}/_{2}$ = 25% растворителя для конвенционального нанесения распылением
Пример. 1: 1: $^{1}/_{4}$ = 12,5% растворителя для нанесения безвоздушным распылением
Необходимое количество растворителя может варьироваться в зависимости от условий окружающей среды при нанесении.

8. Нанесение

Вязкость	Zahn #2: ≈ 24 с, вискозиметр DIN 4, 4 мм: ≈ 20 с
Размер форсунки (подача материала под действием силы тяжести)	2,0 мм (0,079) — конвенциональное распыление и HVLP
Размер форсунки (подача материала под давлением из бачка)	От 1,2 до 1,6 мм (от 0,046 до 0,060) — конвенциональное распыление и HVLP
Давление в бачке	От 0,7 до 1,5 бар (от 10 до 22 фунтов на кв. дюйм) — конвенциональное распыление и HVLP
Безвоздушное распыление	Наконечник 0,43 мм / 60° (0,017 / 60°) Давление на входе от 3 до 5 бар (от 44 до 70 фунтов на кв. дюйм)

Нанесение путем распыления

Нанесите 2–3 слоя толщиной влажной пленки 150–300 микрон (6–12 mil) каждый. Таким образом, получится сухая пленка толщиной 150–300 микрон (6–12 mil) при нанесении 2 слоев или 225–450 микрон (9–15 mil) при нанесении 3 слоев с растворением на 25%. Максимальная общая толщина при нанесении распылением в 3 слоя — 960 микрон (36 mil) влажной пленки или 500 микрон (20 mil) сухой пленки.

Ускоритель

A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302 используется для уменьшения времени высыхания финишной грунтовки ALEXSEAL Super Build 302. В то же время применение A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302 уменьшает жизнеспособность покрытия.

На каждый 1 галлон основы P3002 ALEXSEAL Super Build 302 может быть добавлено не более 1 пинты (16 унций) ускорителя A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator. Большее количество ускорителя сокращает жизнеспособность и не рекомендуется для использования. Соотношение A4030 определяется количеством основы в смеси.

9. Жизнеспособность и высыхание

Оптимальные условия окружающей среды при нанесении: от 15°C (60°F) при отн. влажности 40% до 30°C (85°F) при отн. влажности 80%

Информация, приведенная в этой технической карте, базируется на нашем уровне научных исследований. В связи с большим разнообразием методов обработки и возможностей применения, возможно, могут потребоваться поправки пользователей, стремящихся достичь определенной цели. Компания Mankiewicz не несет ответственности за результаты неправильного использования продукции и/или применения ее не по назначению.

Редакция 2022 г.

Mankiewicz Coatings
1200 Charleston Regional Parkway
Charleston SC 29492, USA (США)
Тел.: +1 843 654 7755
Факс: +1 843 654 7759

www.alexseal.com
MANKIEWICZ Coating Concepts of the Future

Mankiewicz Gebr. & Co.
Georg-Wilhelm-Str. 189
21107 Hamburg Germany (Германия)
Тел.: +49 (0) 40 75 10 30
Факс: +49 (0) 40 75 10 33 75

Температура для минимального времени нанесения второго слоя	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Макс. время просушки
Жизнеспособность — приблизительно	12 ч.	12 ч.	12 ч.	12 ч.	12 ч.
Жизнеспособность — с A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302	6 ч.	6 ч.	6 ч.	6 ч.	Н/П
Полное отверждение	21 дней	18 дней	14 дней	10 дней	Н/П
На отлип — без ускорителя	30 ч.	24 ч.	18 ч.	12 ч.	Н/П
Высыхание на отлип — с A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302	24 ч.	18 ч.	12 ч.	10 ч.	Н/П
Нанесение второго слоя ALEXSEAL Super Build 302	Минимум 4 ч.	Минимум 2 ч.	Минимум 1 ч.	Минимум 1 ч.	Максимум 24 ч.
Нанесение других продуктов, включая 202, 303, 328, 414, 442 или 501. После истечения макс. времени требуется подготовка поверхности, в т. ч. шлифовка.	Минимум 12 ч.	Минимум 12 ч.	Минимум 12 ч.	Минимум 12 ч.	Максимум 24 ч.
Примечание. В вышеприведенной таблице указаны приблизительные значения минимального и максимального времени. Такие факторы, как температура поверхности, циркуляция воздуха, прямой и непрямой солнечный свет, количество и тип растворителя, толщина пленки, будут оказывать влияние на время адгезии, нанесения второго слоя, нанесения других продуктов и высыхания. В течение всего времени высыхания температура должна быть не ниже 15°C (60°F). Идеальная температура: 25°C (77°F). При нанесении продукта температура должна быть как минимум на 3°C (5,4°F) выше точки росы.					

10. Упаковка

P3002	ALEXSEAL Super Build 302	1 гал.
C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter	1 гал.
R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer	1 кварта и 1 галлон
A4030	ALEXSEAL Accelerator Super Build 302	1 пинта

Информация, приведенная в этой технической карте, базируется на нашем уровне научных исследований. В связи с большим разнообразием методов обработки и возможностей применения, возможно, могут потребоваться поправки пользователей, стремящихся достичь определенной цели. Компания Mankiewicz не несет ответственности за результаты неправильного использования продукции и/или применения ее не по назначению.

Редакция 2022 г.

Mankiewicz Coatings
1200 Charleston Regional Parkway
Charleston SC 29492, USA (США)
Тел.: +1 843 654 7755
Факс: +1 843 654 7759

www.alexseal.com
MANKIEWICZ Coating Concepts of the Future

Mankiewicz Gebr. & Co.
Georg-Wilhelm-Str. 189
21107 Hamburg Germany (Германия)
Тел.: +49 (0) 40 75 10 30
Факс: +49 (0) 40 75 10 33 75