

1 Introducción

ALEXSEAL Fairing Compound 242 es una masilla de relleno, con base epoxi y sin disolventes, lo que le permite ser un producto ideal para yates que requieren retoques de relleno y enmasillado. ALEXSEAL Fairing Compound 242 presenta excelentes propiedades de aplicación, lijado y anti-hundimiento. Está diseñada para ser fácil de mezclar y aplicar, mientras que la película seca proporciona una superficie excelente para aplicar otros productos de la serie ALEXSEAL Yacht Coating.

2 Ámbito de aplicación

ALEXSEAL Fairing Compound 242 se usa para rellenar cualquier superficie correctamente preparada y se puede utilizar tanto por debajo como sobre la línea de flotación. Si usa ALEXSEAL Fairing Compound 242 por debajo de la línea de flotación debe sellarlo con ALEXSEAL Finish Primer 442.

3 Color

Color de la mezcla: Gris verdoso
Base estándar: Marfil claro
Catalizador estándar: Verde
Catalizador rápido: Rojo

4 Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 100%
La cobertura del ALEXSEAL Fairing Compound 242 se base en la profundidad de relleno necesaria así como también de la extensión de la superficie a enmasillar.
Nota: Los porcentajes de cobertura se calculan para la base y el catalizador.

	m ² / litro	m ² / gal	pies ² / gal	@ DTF en µm (milésimas)
Teórico	1	3,8	41	1 mm (40)
Cobertura práctica con espesor medio	0,15	0,6	6,4	6 mm (1/4 in)
	0,11	0,44	4,8	8 mm (3/8 in)
	0,07	0,29	3,2	10 mm (1/2 in)

5 Pretratamiento del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.
Para asegurar una óptima adhesión, el sustrato debe ser lijado o chorreado con arena de grano 36 a 60, antes de la imprimación para asegurar la adhesión del sistema. Para sistema completos de enmasillado es necesario un sustrato altamente erosionado. En sistemas de enmasillado fino de menos de 3 mm (1/8 - 0,012 pulgadas) se necesitará un perfil menos agresivo para fijar el sistema

Sustratos metálicos - los valores óptimos de Resistencia mecánica y a la corrosión se logran mediante una correcta preparación de la superficie y la imprimación del sustrato con el protector ALEXSEAL Protective Primer 161. ALEXSEAL Fairing Compound 242 se puede aplicar directamente sobre el ALEXSEAL Protective Primer 161 sin necesidad de lijar y hasta los 6 meses.

Sustratos GRP - use ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442, o Protective Primer 161 sobre la superficie convenientemente preparada. Todas las imprimaciones ALEXSEAL (excepto la 161, vea la tabla de recubrimiento del 161 TDS) debería ser lijadas con grano 60 – -80, después de dejarlas secar toda la noche, antes de la aplicación del ALEXSEAL Fairing Compound 242.

Para aplicaciones personalizadas sobres sustratos incluyendo resinas de epoxi, contacte con su representante ALEXSEAL.

6 Nombres comerciales

Base estándar P2420 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Base
Catalizador estándar C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter
Catalizador rápido C2425 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter Fast

Sólo para uso profesional

Página 1 de 2

La información contenida en esta hoja de datos está basada en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesario que el usuario revise los datos referentes al propósito deseado debido a las diferentes posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado.

Fairing Compound 242

Hoja de datos técnicos: 154-50
P2420

- 7 Proporción de mezcla**
- Por volumen 1:1 (Base:Catalizador)
Por peso 10:6 (Base:Catalizador)

ALEXSEAL Fairing Compound 242 no debe ser diluido (sin disolvente)

- 8 Aplicación**
- Herramientas para aplicación: paletas, espátulas, materiales de borde recto

Los componentes del ALEXSEAL Fairing Compound 242 son de diferente color para controlar el proceso de mezcla. Después de mezclarlos, el color del relleno debería ser homogéneo. Si la base y el catalizador no se mezclan a conciencia, podría resultar un producto final que seque inadecuadamente. La mezcla debe hacerse mecánicamente con mezcladoras de masa de bajas revoluciones, o hacerlo manualmente. No use taladros para hacer la mezcla. Deben evitarse las burbujas de aire en la mezcla.

El material se puede aplicar fácilmente con una espátula o paleta; deberían evitarse la formación de bolsas de aire. Aplicando el producto a la superficie en finas capas y trabajándolo hasta el espesor deseado antes de retirar el excedente con un borde recto, podrá evitar las bolsas de aire en el producto aplicado.

Para la limpieza del equipo usado utilice R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. El acabado del ALEXSEAL Fairing Compound 242 debe realizarse con un bloque de lija de grano 36 - 120. Usando un bloque de lija de grano 80 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.

- 9 Duración de la mezcla y secado**
- Margen ambiental para aplicación óptima - mín. 15°C (60°F) 40% HR, hasta un máx. de 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Tiempo de secado máx.
Tiempo útil de empleo con C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter	1 hora	50 min	40 min	30 min	N/D
Secado hasta el lijado — C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter	36 horas	24 horas	18 horas	12 horas	N/D

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, las corrientes de aire, los rayos del sol directos o indirectos, y el grosor de la capa aplicada afectarán a los tiempos reales durante la aplicación. Utilice el Fast Converter por debajo de 15°C. No utilizar por debajo de 10°C ni por encima de 40°C. Los resultados de aplicación y curado adecuados pueden ser más difíciles de lograr cuando las condiciones están fuera de este rango.

Para una reaplicación de ALEXSEAL Fairing Compound 242 debería seguir los tiempos mínimos de secado para lijar. Se recomienda el lijado mediante pulido — con grano de 36 - 60 para garantizar la adhesión entre las capas de Fairing Compound 242.

La cobertura con otros productos incluyendo el 302, 303, 328 y 442 puede realizarse después del tiempo mínimo y después de lijar la superficie con un bloque de lija de grano 36 - 120. Realizando el acabado con bloque de lija de grano 80 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.

- 10 Envase**
- | | | |
|-------|--|--------------|
| P2420 | ALEXSEAL Fairing Compound 242 Standard Base | ½ gal, 2 gal |
| C2427 | ALEXSEAL Fairing Compound 242 Standard Converter | ½ gal, 2 gal |

Sólo para uso profesional

Página 2 de 2

La información contenida en esta hoja de datos está basada en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesario que el usuario revise los datos referentes al propósito deseado debido a las diferentes posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado.