

# Metallic Base Coat

Hoja de datos técnicos:  
**Mseries**

## 1. Introducción

ALEXSEAL M series Metallic Base Coat/ Clear Coat es un sistema de 2 etapas que se ha diseñado específicamente para permitir la aplicación uniforme de la capa base metálica sobre superficies grandes. A continuación, se aplica ALEXSEAL Premium Topcoat Clear para sellar, proteger y soportar el duro entorno marino.

## 2. Ambito de aplicación

La capa base / capa transparente metálica de la serie M ALEXSEAL se puede utilizar interna o externamente en áreas del yate que NO estén sujetas a una inmersión permanente en agua.

## 3. Color

ALEXSEAL Metallic Base Coat está disponible en colores empaquetados en fábrica y, bajo solicitud, en colores personalizados. Vea la carta de colores y la lista de precios según los números de referencia.

## 4.1. Cobertura Metálica

Sólidos por volumen sin disolvente: 25 - 40% (dependiendo del color)

*Nota: Las tasas de cobertura para ALEXSEAL Metallic Base Coat están calculadas según la base y convertidor. El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base + catalizador.*

Cobertura para la capa base metálica	m <sup>2</sup> / litro	m <sup>2</sup> / galón	Pies <sup>2</sup> / galón	@ DTF en µm
<b>Teórico</b>	10,5	40	428	25
<b>Práctico</b>				
Equipo de pulverización de aire convencional para piezas y superestructura / disparos múltiples	2,45	9,29	100	25
Equipo convencional de pulverización de aire, panel plano o cámara lateral del casco	4,41	16,72	180	25

## 5. Pretratamiento del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación. Para obtener un funcionamiento y una adhesión óptimos debe usar el ALEXSEAL Finish Primer 442. El lijado final de ALEXSEAL Finish Primer 442 debe lijarse suavemente con papel de lija seca de grano 320 - 400 o papel de lija húmedo 500 - 600.

Para trabajos de reparación contacte a su representante de ventas. La integridad del antiguo revestimiento puede afectar la decisión de utilizar ALEXSEAL Finish Primer 442.

## 6. Nombres comerciales de la capa metálica:

Material base	M...	ALEXSEAL H/S Base Coat (Color de Base)
Catalizador	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Reductor rápido	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Reductor medio	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

## 7. Proporción de mezcla de la capa metálica:

5 partes por volumen	M...	ALEXSEAL H/S Base Coat (Color de Base)
1 parte por volumen	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 partes o 50% en volumen		ALEXSEAL Topcoat Reducer (véase arriba)
Ejemplo: 5 : 1 : 3 = 50% de reducción		

### No use el acelerador en la capa base metálica.

## 8. Aplicación

Viscosidad	Zahn n°2: ≈ 15 - 17 seg., boquilla DIN 4 de 4mm: ≈ 14 - 18 seg.
Tamaño de la boquilla por gravedad	1,2 hasta 1,4 mm (0,047 a 0,055 pulgadas)
Tamaño boquilla pulverización calderón	1,0 hasta 1,2 mm (0,039 a 0,047 pulgadas)
Presión de atomización	3,0 a 5,0 bar (42 a 70 PSI) Nota: 4 bar (50 PSI) sería el valor óptimo
Presión del recipiente	0,7 a 1,2 bar (10 a 15 PSI)

## Aplicación por pulverización

**Paso 1:** Aplique 2 capas cruzadas ALEXSEAL Metallic Base Coat con un espesor de película húmeda (WFT) de 25 - 50 micras (1 - 2 mils) por capa cruzada. Deje entre 30 minutos y 4 horas entre aplicaciones de capas cruzadas. Esto logrará un espesor de película seca (DFT)

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. Revisión 2022

de 20 - 40 micras (1 - 2 mils) para una aplicación de 2 capas cruzadas. El espesor de película máximo recomendado durante una aplicación por pulverización es de 3 capas cruzadas que, en total, suman 150 micras (6 mils) de WFT o 50 micras (2 mils) de DFT.

Algunos colores pueden requerir una capa adicional de niebla/gota para conseguir un acabado uniforme. Puede aplicarse húmedo en húmedo o una vez que se haya secado la capa anterior. La capa de niebla/gota evitará las variaciones de tono y el efecto de enturbiamiento.

**Paso 2:** Después de que la capa base metálica se haya secado un mínimo de 3 horas a 30°C, tiempos más largos para temperaturas más bajas, véase la tabla de abajo, hasta un máximo de 12 horas a 25°C, aplique ALEXSEAL Clear Coat para sellar la capa base metálica. Para más información, consulte la ficha técnica del correspondiente ALEXSEAL Topcoat.

Algunos metálicos muy gruesos pueden necesitar otra capa de transparente. Los tiempos de recubrimiento se ven afectados por la temperatura y la humedad: véase la tabla siguiente para obtener información detallada. Nota: Retire la cinta que ha sido recubierta con Clear Coat tan pronto como sea posible, por ejemplo después de 2 horas.

**Paso 3:** Para conseguir un mayor nivel de brillo puede ser necesaria otra aplicación de ALEXSEAL Clear Coat. Se requiere un lijado cuidadoso del Clear.

Los gráficos pueden añadirse entre los pasos 2 y 3.

Nota: es importante no romper el transparente al lijar, esto puede afectar o cambiar el color de la capa base metálica.

## 9.1. Vida útil 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 el tiempo mínimo de secado	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Tiempo máx.
Vida útil - aprox. Capa base metálica	12 horas	10 horas	8 horas	6 horas	N/D
Recubra la capa de base metálica sobre la capa de base metálica después de la fijación.	45 min	30 min	30 min	30 min	4 horas
Recubra con Alexseal Premium Topcoat 501 Clear la capa base metálica.	6 horas	4 horas	3 horas	3 h	24 h
@ 20% HR	Máx. 24 h	máx. 24 h	máx. 12 h	máx. 6 h	
@ 50% HR	6 horas	4 horas	3 horas	3 h	24 h
	Máx. 24 h	máx. 12 h	máx. 12 h	máx. 6 h	
@ 80% HR	6 horas	4 horas	3 horas	3 h	24 h
	Máx. 24 h	máx. 12 h	máx. 6 h	máx. 6 h	
Nota: En climas tropicales (> 30 ° C (85 ° F) o 25 ° C (77 ° F) y RH> 50%) el tiempo máx. de recubrimiento de la capa de base metálica se reduce a 6 horas.					
Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, el flujo de aire, la luz del sol directa o indirecta, la cantidad de reductor, el espesor de la película afectarán a los tiempos reales durante la aplicación. Durante la fase de secado la temperatura mínima es de 15°C (60°F). Temperatura ideal: 25°C (77°F). Las condiciones mínimas de aplicación deberían estar en 3°C (5,4°F) sobre el punto de rocío.					

## 10. Envase

ALEXSEAL M series Metallic Base Coat (Color de Base)	1 Qt & 1 Gal
C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT y 1 Gal
R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers Fast o Medium	1 QT y 1 Gal