

1. Introduktion

ALEXSEAL Fine Filler 303 är ett lösningsmedelsfritt, epoxibaserat spackel som härdar till en vattenfast yta utan att krympa. Det här är en perfekt produkt att använda mellan ALEXSEAL Fairing Compound 202 och ALEXSEAL Super Build 302 eller ALEXSEAL Finish Primer 442.

ALEXSEAL Fine Filler 303 är snabbtorkande och har perfekta slipegenskaper.

Den härdade filmen ger överlägsna värden för mekaniskt motstånd.

2. Användningsområden

ALEXSEAL Fine Filler 303 används för att jämna ut ojämnheter på korrekt preparerade underlag. Produkten kan användas på ytor över och under vattenlinjen. Om ALEXSEAL Fine Filler 303 används under vattenlinjen måste den förseglas med ALEXSEAL Super Build 302 och ALEXSEAL Finish Primer 442.

3. Färg

Blandningens färg: Sand
Basmaterial: Ljusgrå
Härdare: Beige

4. Täckning

Volym fasta ämnen blandat material: 100%
Täckningsförmågan för ALEXSEAL Fine Filler 303 beror på djupet hos den fyllning som krävs, samt storleken på den yta som ska spacklas.

Obs: Täckningsuppgifterna beräknas för bas och härdare.

	m ² /liter	m ² /gallon	kv.fot./gallon	Vid TFT i µm (mils)
Teoretiskt	1	3,8	41	50 (2)
Praktiskt	1	3,8	41	50 (2)

5. Förbehandling av underlag

Underlaget måste vara ren, torrt och fritt från damm, fett, olja och andra föroreningar.

ALEXSEAL Fine Filler 303 kan appliceras som high film-surfacer över ALEXSEAL primer och spackelmassor eller gelcoat och råharts. Ytan måste slipas med sandpapper korntorlek 80–150. Glasfiberharts ska slipas med korntorlek 36–60 och/eller sandblästras. Ytan och botten på alla glasfiberprofiler ska vara mattslipad utan några blanka områden.

ALEXSEAL Fine Filler 303 ska förseglas med ALEXSEAL Super Build 302 och ALEXSEAL Finish Primer 442 innan topplackering.

Optimala värden för mekaniskt motstånd fås genom rätt preparering av underlaget.

6. Handelsnamn

Basmaterial P3033 ALEXSEAL Fine Filler 303
Converter C3034 ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter

7. Blandningsförhållande

2 delar per volym P3033 ALEXSEAL Fine Filler 303
1 del per volym C3034 ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter

ALEXSEAL Fine Filler 303 får inte förtunnas

8. Applicering

Utrustning för applicering: Murslev, spackel, material för raka kanter

Komponenterna i ALEXSEAL Fine Filler 303 har olika färger för att underlätta blandningsprocessen. Efter blandningen ska spackelmassans färg vara enhetlig. Om grund

**Endast för professionell
användning**

Sida 1 av 2

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning.

Revidering 2022

och härdare inte blandas ordentligt finns risk för lokal och ojämn härdning. Blandning kan utföras mekaniskt med långsamt roterande degblandare eller manuellt. Använd inte bormaskinsblandare. Blanda inte in luftbubblor i blandningen.

Materialet kan lätt appliceras med spackel eller murslev. Undvik luftfickor. Om du lägger på produkten i tunna skikt tills du har nått önskad tjocklek, innan produkten jämnas till med en rak kant, minskar risken för luftfickor.

Vid rengöring av utrustning används R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL Fine Filler 303 ska blockslipas med sandpapper kornstorlek 100–150. Blockslipning med kornstorlek 150 eller finare hjälper dig undvika sliprepor på den slutbehandlade ytan.

9. Brukningstid och torkning

Optimal miljö vid applicering: minimitemperatur 15 °C (60 °F), 40 % relativ luftfuktighet, maxtemperatur 30 °C (85 °F), 80 % relativ luftfuktighet.

Temperatur för minimitid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maxtid
Pot Life – ca.	2 timmar	90 min	45 min	30 min	EJ RELEVANT
Sliptorr	48 timmar	24 timmar	18 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Handtorr	48 timmar	24 timmar	18 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Genomhärdat	9 dagar	7 dagar	5 dagar	3 ½ dagar	EJ RELEVANT
Obs: Tabellen ovan visar ungefärlig minimi- och maximitid. Yttemperatur, luftflöde, direkt eller indirekt solljus, mängd förtunnare samt filmtjocklek kommer att påverka de verkliga tiderna under appliceringen. Under torkfasen måste temperaturen vara minst 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F) Lägsta temperatur vid applicering ska vara 3 °C (5,4 °F) över dagpunkten.					
Överstrykning med ALEXSEAL Fine Filler 303 ska följa lägsta angivna tider för sliptorr yta. Mellanslipning med sandpapper kornstorlek 80–120 rekommenderas för att få bästa vidhäftning mellan 303-skikten. Övermålning med 302 och 442 kan ske efter minimitiden och efter att ytan har blockslipats med kornstorlek 100–150. Blockslipning med kornstorlek 150 eller finare hjälper dig undvika sliprepor på den slutliga ytan.					

10. Förpackning

P3033	ALEXSEAL Fine Filler 303	1 gallon (3,78 liter)
C3034	ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter	½ gallon (1,89 liter)

Endast för professionell användning

Sida 2 av 2

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning.

Revidering 2022