

1. Introduktion

ALEXSEAL Super Build 302 är en epoxibaserad primer/ylförseglare som härdar till en slät, lättslipad och vattenbeständig yta. ALEXSEAL Super Build 302 har utmärkta sprutegenskaper och är snabbtorkande så att du får maximal effektivitet vid spacklingen. Den härdade filmen ger mycket höga mekaniska motståndsvärden.

2. Användningsområden

ALEXSEAL Super Build 302 används till försegling av ALEXSEAL Fairing Compound 202 och för att jämna ut ojämnheter som kan finnas kvar efter spackling och slipning. Den är också konstruerad för att användas på en plan och icke-porös yta innan applicering av ALEXSEAL Finish Primer 442.

3. Färg

Blandningens färg: Off White/ Ljusgul
Basmaterial: Vitt
Härdare: Grå / Gul

4. Täckning

Volym fasta ämnen katalyserade utan förtunning: 60 %.

Obs: Täckningsuppgifterna beräknas för bas och härdare. Förtunnare tillsätts som en procentandel av bas och härdare.

	m ² /liter	m ² /gallon	kv.fot./gallon	Rek. TFT i µm (mils)
Teoretiskt	2	7,6	81	500 (20)
Praktiskt				
Konventionell utrustning för luftsprutning	1,2	4,6	50	500 (20)
HVLP-utrustning för luftsprutning	1,5	5,8	63	500 (20)
Lufffri utrustning	2,0	7,6	81	500 (20)
Pensel/roller	2,0	7,6	81	500 (20)

5. Förbehandling underlag

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

ALEXSEAL Super Build 302 kan läggas ovanpå slipade spackelmassor, till exempel ALEXSEAL Fairing Compound 202. Efter den slutliga slipningen av ALEXSEAL Fairing Compound 202 med sandpapper kornstorlek 60–150 måste ytan rengöras och vara fri från damm innan ALEXSEAL Super Build 302 appliceras.

ALEXSEAL Super Build 302 kan appliceras som high build-primer över gel- och råhartsbeläggningar. Gelbeläggningen ska slipas med sandpapper kornstorlek 80–150. Glasfiberharts ska slipas med sandpapper kornstorlek 36–60 och/eller sandblästras. Ytan och botten på alla profiler ska vara mattslipad utan några blanka områden.

Ombyggnad och reparation: Gamla beläggningar måste ha god vidhäftning och gott kemiskt motstånd och ska slipas med sandpapper kornstorlek 100–150. Utför ett kompatibilitetsprov om den gamla beläggningen är tveksam.

ALEXSEAL Super Build 302 ska förseglas med ALEXSEAL Finish Primer 442 innan toplackering.

6. Handelsnamn

Basmaterial	P3002	ALEXSEAL Super Build 302	1 Kvart, 1 Gal
Converter	C3052	ALEXSEAL Super Build 302 Converter G	1 Kvart, 1 Gal
Förtunnare	C3012	ALEXSEAL Super Build 302 Converter Gul	1 Kvart, 1 Gal
Förtunnare	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer	1 Kvart, 1 Gal
Accelerator	A4030	ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302	1 Pint

7. Blandningsförhållande

1 del per volym	P3002	ALEXSEAL Super Build 302
1 del per volym	C3052/-12	ALEXSEAL Super Build 302 Converter
10 till 25 % förtunning (vol.)	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer

Exempel: 1: 1: 1/2 = 25 % förtunning för användning med konventionell sprututrustning

Exempel: 1: 1: 1/4 = 12,5 % förtunning vid användning av lufffri sprututrustning

Mängden förtunnare kan variera beroende på förhållandena vid appliceringen.

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. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgapliceringsprotokoll.

Rev.03/2024

8. Applicering	<p>Viskositet</p> <p>Sprutpistolens munstycksdim. Tryckbehållarens munstycksdim. Tryck i behållare Lufffri utrustning</p>	<p>Zahn nr2: ≈ 24 sek, DIN 4-mugg 4 mm: ≈ Airless 25-30 sec, Conventional 20-25 sec 2,0 mm (0,079") – konventionell och HVLP 1,2–1,6 mm (0,046–0,060") – konventionell och HVLP 0,7–1,5 bar (10–22 psi) – konventionell och HVLP Spets 0,43 mm/60° (0,017/60°) Inloppstryck 3–5 bar (44–70 psi)</p>
-----------------------	---	---

Applicering sprututrustning med Lägg på två (2) till tre (3) skikt med en våt filmtjocklek (VFT) på 150–300 mikron (6–12 mils) per skikt. Detta ger en torr filmtjocklek (TFT) på 150–300 mikron (6–12 mils) vid applicering av 2 skikt, och 225–450 mikron (9–15 mils) vid 3 skikt vid 25 % förtunnare. Maximal rekommenderad filmtjocklek vid applicering med sprututrustning är 3 skikt på totalt 960 mikron (36 mils) VFT, eller 500 mikron (20 mils) TFT.

Accelerator A4030 ALEXSEAL Accelerator for Super Build 302 används för att förkorta torktiden för ALEXSEAL Super Build 302. Användning av A4030 ALEXSEAL Accelerator kommer samtidigt att förkorta brukningstiden (pot life) för Super Build 302.

För varje 1 gallon (3,78 liter) P3002 ALEXSEAL Super Build 302 bas får du som mest tillsätta 1 pint (0,47 liter) (eller 16 ounces [453 g]) A4030 ALEXSEAL Epoxy Primer Accelerator. Ytterligare tillsättning av accelerator förkortar brukningstiden (pot life) och rekommenderas inte. Blandningsförhållandet för A4030 avser mängden bas som används i blandningen.

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 vid kortaste övermålningsstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maximal torktid
Brukningstid – ca	8 timmar	6 timmar	6 timmar	4 timmar	12 timmar
Brukningstid – med A4030 ALEXSEAL Accelerator för Super Build 302	6 timmar	4 timmar	4 timmar	3 timmar	EJ RELEVANT
Genomhärdat	21 dagar	18 dagar	14 dagar	10 dagar	EJ RELEVANT
Hanteringstorr – utan accelerator	30 timmar	24 timmar	18 timmar	12 timmar	EJ RELEVANT
Hanteringstorr – med A4030 ALEXSEAL Accelerator Super Build 302	24 timmar	18 timmar	12 timmar	10 timmar	EJ RELEVANT
Övermålning med ett extra skikt ALEXSEAL Super Build 302	Minst 4 timmar	Minst 2 timmar	Minst 1 timme	Minst 1 timme	Högst 24 timmar
Övermålning med annan produkt inklusive 202, 303, 328, 414, 442 eller 501. Preparering inklusive sandpappersslipning krävs efter max. tid.	Minst 12 timmar	Minst 12 timmar	Minst 12 timmar	Minst 12 timmar	Högst 24 timmar
Obs: Tabellen ovan visar ungefärlig minimi- och maximitid. Yttertemperatur, luftflöde, direkt eller indirekt solljus, mängd och/eller val av förtunnare samt filmtjocklek kommer att påverka de verkliga tiderna för härdning, övermålning, topplackering och torkning 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 daggpunkten.					

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. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgappliceringsprotokoll.

Rev.03/2024