

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.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear es un revestimiento de dos componentes a base de poliuretano, diseñado para aplicar una capa de Clear Coat sobre la capa de base metálica ALEXSEAL Metallic Base Coat. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear proporciona una apariencia húmeda y brillante, que confiere un extra de distinción al material. Este producto ha sido desarrollado especialmente para la industria náutica. Además el material es muy resistente a los rayos UV, a la sal del agua, a la abrasión y al combustible.

Este sistema necesita ser aplicado en 3 pasos. Aplicación por pulverización solamente.

Paso 1: Aplique ALEXSEAL Metallic Base Coat por pulverización usando la técnica de capas cruzadas. Por lo general, se requiere un mínimo de dos capas cruzadas medianas para lograr la completa cobertura.

Paso 2: Una vez la capa base se ha secado durante un mínimo de 3 horas a 30 ° C (85 ° F) (en caso de que las temperaturas sean más bajas, los tiempos necesarios serán más prolongados). Aplique 3 capas de ALEXSEAL Premium Capa superior 501 transparente para sellar la capa base. Los tiempos de repintado se ven afectados por la temperatura y la humedad: consulte la tabla y el gráfico a continuación para obtener información detallada.

Nota: Retire la cinta que se ha recubierto con Clear Coat lo antes posible, por ejemplo, transcurridas 2 horas.

Paso 3: Para lograr un mayor nivel de brillo y un acabado más duradero, se recomienda una segunda aplicación de 2 capas (50-75 µm DFT) de ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Después de que la primera capa de claro se haya secado durante un mínimo de 4 días, lije con cuidado el primer Clear Coat con papel de lija seca de grano 320 - 400 o papel de lija húmedo de grano 500 - 600.

Puede añadir artes gráficas entre los pasos 2 y 3.

Nota: Es importante que, al lijar, no se traspase la capa transparente y se alcance el metal, puesto que esto podría cambiar el color del mismo.

2. Ámbito 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 ² / litro | m ² / galón | Pies ² / galón | @ DTF en µm (milésimas) |
|---|------------------------|------------------------|---------------------------|-------------------------|
| Teórico | 10,5 | 40 | 428 | 25 (1) |
| Práctico | | | | |
| Equipo de pulverización de aire convencional para piezas y superestructura / disparos múltiples | 2,45 | 9,29 | 100 | 25 (1) |
| Equipo convencional de pulverización de aire, panel plano o cámara lateral del casco | 4,41 | 16,72 | 180 | 25 (1) |

Metallic Base Coat / Clear Coat

Hoja de datos técnicos:
Mseries / T0125

4.2. Cobertura capa transparente

Nota: Las tasas de cobertura para ALEXSEAL Premium Topcoat Clear están calculadas para base y convertidor para dos aplicaciones de base transparente (primera aplicación en 3 capas, segunda aplicación en 2 capas). El disolvente se añade como porcentaje de la cantidad total de base + catalizador.

| Cobertura para ALEXSEAL Topcoat 501 Clear | m ² / litro | m ² / galón | Pies ² / galón | @ DTF en µm (milésimas) |
|---|------------------------|------------------------|---------------------------|-------------------------|
| Teórico | 6 | 22,7 | 244 | 75 (3) |
| Práctico | | | | |
| Aplicación por aire convencional | 2,4 | 9,29 | 100 | 75 (3) |
| Aplicación con HVLP | 3 | 11,6 | 125 | 75 (3) |

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 280 - 320 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 |

Transparente:

| | | |
|-------------------------------|-------|--|
| Material base | T0125 | ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss |
| Pulverización del catalizador | C5051 | ALEXSEAL Topcoat Converter Spray |
| Reductor rápido | R5070 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast |
| Reductor medio | R5050 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium |
| Disolvente Lento | R5030 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow |
| Acelerador | A5035 | ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator |

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 | | |

Transparente:

| | | |
|--|-------|---|
| 1 parte por volumen | T0125 | ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear |
| 1 parte por volumen | C5051 | ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter |
| 15 a 25 % por volumen | R.... | ALEXSEAL Topcoat Reducer (véase arriba) |
| Ejemplo: 1 : 1 : 1/2 = 25 % de reducción | | |

La cantidad de disolvente puede variar dependiendo de las condiciones de aplicación. Se recomienda lijar entre las aplicaciones transparentes con papel de lija seca de grano 320 - 400 o papel de lija húmedo de grano 500 - 600.

Segunda aplicación transparente: Recomendado para obtener un mayor DOI y más brillo. Misma mezcla que en la primera aplicación de transparente.

Acelerador solo para transparente. No use el acelerador en la capa base metálica.

Solo use el acelerador en el T0125 Clear: A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 se utiliza para reducir el tiempo de secado de ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Por cada 2 cuartos (2 litros) mezclados (catalizados y reducidos) de ALEXSEAL Premium Topcoat 501, se puede agregar un máximo de 1 tapa o 10 ml (1/3 de onza) de A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator. No se recomienda añadir cantidades adicionales de acelerador, puesto que reducen la vida útil, afectan la adherencia y la retención del brillo.

Metallic Base Coat / Clear Coat

Hoja de datos técnicos:
Mseries / T0125

8. Aplicación

| | |
|--|--|
| Viscosidad | Zahn nº2: ≈ 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) 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.

Paso 2: Una vez la capa base metálica se haya secado durante un mínimo de 3 horas a 30 ° C (85 ° F) (en caso de que las temperaturas sean más bajas, los tiempos necesarios serán más prolongados). Véase la tabla a continuación, en la que aparece hasta un máximo de 12 horas a 25 ° C. Aplique 2-3 capas de (50-75µm DFT) of ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear a fin de sellar la capa base metálica.

Los tiempos de repintado se ven afectados por la temperatura y la humedad: consulte la tabla y el gráfico a continuación para obtener información detallada.

Nota: Retire la cinta que se ha recubierto con Clear Coat lo antes posible, por ejemplo, transcurridas 2 horas.

Paso 3: Para lograr un mayor nivel de brillo y un acabado más duradero, realice una segunda aplicación de 2 capas (50-75 µm DFT) de ALEXSEAL Premium Topcoat 501. Se puede llevar a cabo un lijado cuidadoso del primer Clear Coat con papel de lija de grano 320 - 400 o papel de lija húmedo de grano 500 - 600 transcurrido un período de al menos 24 horas (4 días es óptimo), dependiendo de la temperatura y la humedad, a fin de evitar dañar la superficie metálica. Puede añadir artes gráficas entre los pasos 2 y 3. Nota: es importante no romper completamente la superficie al lijar, puesto que podría afectar o cambiar el color del metal.

9.1. Vida útil y secado de la capa base metálica

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 | N/D |
| @ 20% HR | Máx. 24 h | máx. 12 h | máx. 6 h | máx. 6 h | |
| @ 50% HR | 6 horas | 4 horas | 3 horas | 3 h | N/D |
| | Máx. 24 h | máx. 12 h | máx. 6 h | máx. 6 h | |
| @ 80% HR | 6 horas | 4 horas | 3 horas | 3 h | N/D |
| | 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. | | | | | |
| NO use el acelerador en el sistema de capa base. Alexseal A5035 Accelerator se puede usar en el T0125 Clear. | | | | | |

Sólo para uso profesional

Página 3 de 4

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 abril 2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Hoja de datos técnicos:
Mseries / T0125

9.2. Vida útil y secado de la Clear Coat

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. |
|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-----------------------|
| Vida útil aprox. de la capa transparente | 6 horas | 6 horas | 4 horas | 4 horas | N/D |
| Vida útil de la capa transparente - con A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator | 3 horas | 3 horas | 2 horas | 2 horas | 4 horas |
| Capa transparente sin polvo | 90 min | 60 min | 45 min | 30 min | N/D |
| Secado con cinta de la capa transparente – con acelerador | 36 horas | 30 horas | 24 horas | 18 horas | N/D |
| Secado con cinta de la capa transparente - con A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator | 30 horas | 24 horas | 18 horas | 12 horas | N/D |
| Capa transparente completamente seca - sin acelerador | 21 días | 18 días | 14 días | 10 días | N/D |
| Replique después de la unión con capas adicionales de ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear | 90 min | 60 min | 45 min | 30 min | 16 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).

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 |
| T0125 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss | 1 QT y 1 Gal |
| C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray | 1 QT y 1 Gal |
| R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers | 1 QT y 1 Gal |
| A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator | 4 Onzas |

Sólo para uso profesional

Página 4 de 4

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 abril 2018