

# Product Data Sheet

## Awlfair LW

D8200/D7200



### Anvendelsesområde

Spartelmasser bruges til at give en glat overflade (og til at mindske modstand). Awlfair LW er designet til spartling, udjævning eller glatning af overfladefejl, som skyldes udhulinger, grubetæring, buler eller svejseømme. Awlfair LW kan bruges både over og undervandlinjen. Selvom det er designet som et kosmetisk materiale, bør man ikke ignorere designet af den struktur, det påføres. Få selvstændigt ekspertråd for at sikre, at konstruktionen og designet er passende for det valgte system og ikke vil få spartelmaterialet til at krakke eller delaminere.

### Specifikationsdata

Tørstofindhold	100%
Densitet	0.91
Tilgængelige pakker	1 US Quart, 1 US Gallon (US kun), 2 US Gallon, 5 US Gallon, 60 lt (Allen EU), 200 lt (Allen EU)
Base	D8200 Hvid Base
Converter	D7200 Converter
Rengøring af udstyr	T0002, T0006
Normal lagringstid	2 y

### Teoretisk rækkeevne

Påføringsmetoder	Antal lag	Anbefalet pr. lag			Teoretisk rækkeevne pr. lag (ved anbefalet Tørfilms lagtykkelse)
		Vådfilms lagtykkelse	tørfilm	Maks. Tørfilms lagtykkelse	
Lang træspartel/planke, Spartel, Kniv	Efter behov.	6000 µm 236.2 mil	6000 µm 236.2 mil	10000 µm 393.7 mil	0.2 m <sup>2</sup> /lt 6.9 ft <sup>2</sup> /Gal

En maksimal tørfilm lagtykkelse på 5-6mm pr. påføring anbefales for at minimere luftlommer. Tykkere påføringer kan evt. føre til for megen indfanget luft, som så kan føre til defekter og systemfejl.

Beregninger af dækningen er baseret på en teoretisk overførelseeffektivitet på 100%. Den opnåede, faktiske rækkeevne vil variere alt efter valget af udstyr, påføringsteknikker, elementstørrelse og påføringsmiljøet.

### Mekaniske egenskaber

Test	Emnetemperatur		
	-20°C (-4°F)	0°C (32°F)	20°C (68°F)
Kompressionsspænding (%)	6	6	5
Kompressionsstyrke (MPa)	66	60	47
Bøjningsmodul (MPa)	2874	2596	2272
Bøjningsspænding (%)	1.6	1.5	1.6
Bøjningsstyrke (MPa)	42	39	36
Trækmodul (MPa)	3541	3041	2527
Trækspænding (%)	0.5	0.8	0.8
Trækstyrke (MPa)	19	23	20
Termisk ekspansionskoefficient (x10 <sup>-5</sup> /°C)	8	8	8

**Advarsel:** Oplysningerne ovenfor gives kun som vejledning og er baseret på vores egne interne prøver under kontrollerede forhold med et håndblandet produkt. Bemærk venligst, at der kan være mindre variationer, når produktet bruges under serviceforhold. Bemærk, at der kan være små variationer, når produktet bruges under servicevilkår. Luftlommer, som skyldes dårlig påføring, vil have en betydelig indvirkning på de mekaniske egenskaber i Awlfair LW og skal derfor elimineres så vidt muligt. Vi anerkender, at det er meget vanskeligt helt at eliminere luftlommer i et industrielt miljø. Du kan dog minimere eventuelle risikoen ved at eliminere luftlommer så vidt muligt og ved at sikre, at alle eventuelle luftlommer er mindre end 4mm. Brugen af lægter ved tildannelse kan resultere i for mange luftlommer og bør derfor diskuteres med en Awlgrip teknisk repræsentant. Hvis du er i tvivl, så afprøv produktet for den tilsigtede brug på en passende prøverepresentation af fartøjsområdet, som skal tildannes, for fuldt ud at kunne tage evt. specifikt design, temperatur, fremstilling, substrat, påføring og produkttykkelse/projektovervejelser med i betragtning. Få selvstændigt ekspertråd for at sikre, at konstruktionen og designet er passende for det valgte system og ikke vil få spartelmaterialet til at krakke eller delaminere. Vi har truffet rimelige foranstaltninger for at udarbejde oplysningerne indeholdt i tabellen ovenfor og for at indsamle og forberede materialer til inddragelse deri, men vi hverken hævder eller garanterer, at de er fri for fejl, og at informationsindholdet er komplet eller nøjagtigt. I det omfang, det tillades af loven, påtager International Paint Ltd, under handelsnavnet Awlgrip, sig intet ansvar for tab, skade eller anden forpligtelse, som måtte opstå fra oplysningerne indeholdt på tabellen ovenfor, eller fordi man beror sig på de oplysninger, den indeholder.



### VOC

AI VOC-information indeholdt heri er teoretisk (med mindre andet angives). Faktisk VOC-indhold kan variere fra parti til parti, og når det testes gennem en standard prøvemethodologi.

Produkt	Som leveret (uden reduktionsmiddel)			
	g/l	lb/gal	g/kg	lb/lb
D8200 Hvid Base	0	0	0	0
D7200 Converter	84	0.70	120	0.12
Awlfair LW	42	0.35	46	0.05

Yderligere information kan erhverves hos vores forhandlere eller på <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, AkzoNobel logoet og andre produkter nævnt i denne publikation er varemærker tilhørende AkzoNobel. ©AkzoNobel 2018

## Awlfair LW

D8200/D7200



### Forbehandling

Råd til forberedelse af overfladen samt forslag til udstyr kan bruges som vejledning. Forberedelsesteknikker og resultater vil variere alt efter de enkelte forhold, udstyrvalg/-tilstand og andre faktorer. Prøveapplicering på et mindre område bør foretages inden selve totalappliceringen.

Må kun påføres over korrekt påførte og forberedte Awlgrip primere. Hullgard Extra Epoxy Primer og High Build (kun GRP) er de anbefalede substratprimere.

Awlfair LW kan evt. påføres direkte på Hullgard Extra uden behov for slibning. High Build skal slibes før påføring af Awlfair LW. Se databladet for det relevante primerprodukt for flere oplysninger.



### Blanding & reduktion

Kravene til blanding og reduktion vil variere alt efter de enkelte forhold, klima, udstyrvalg/-tilstand og andre faktorer. Blanding og påføring af en lille prøve før totalappliceringen anbefales.

Påføringsmetoder	Blandingsforhold (Base:Converter)	Reduktionsmiddel	Anbefalet fortynder	Sprøjtningsviskositet
Lang træspartel/planke, Spartel, Kniv	1:1 efter volumen 1.59:1 efter vægt	-	Må ikke fortyndes	-

Bland de to komponenter grundigt for at få en jævn pink farve uden striber eller klumper.

**Advarsel: Man må ikke tilføje reduktionsmidler, opløsningsmidler eller fortyndere til nogen form for Awlfair LW.**

Awlfair LW kan blandes ved brug af en passende, automatisk blandemaskine. Brugen af blandemaskinen vil generelt øge densiteten af produktet og vil ændre de mekaniske egenskaber i spartelmaterialet. På samme tid kan det automatiske blandeudstyr komme med fordele angående produktiviteten samt sikkerhed og helse. Du bør forhøre dig med din lokale tekniske repræsentant for yderligere vejledning med hensyn til brugen af automatisk blandeudstyr.



### Påføring

Påføringsudstyr og parametre er givet som vejledning. De faktiske valg af udstyr vil variere alt efter påføringsforhold, udstyrvalg/-tilstand og andre faktorer. Vi anbefaler en prøveapplicering på et mindre område inden selve totalappliceringen. Kontakt din lokale tekniske repræsentant for yderligere råd, hvis det er nødvendigt.

Må ikke anvendes i temperaturer under 13°C eller højere end 40°C. Korrekt påføring og/eller hærdningsresultater kan evt. være svære at opnå, når forholdene ligger uden for dette værdiområde. Undgå forhold med lave temperaturer i kombination med høj luftfugtighed, da dette kan resultere i at det danner sig en belægning på overfladen, som skal vaskes eller slibes bort.

Påfør Awlfair LW med spartel på et område, hvor du kan arbejde i 15-20 minutter. Begynd med tynde lag på op til 6mm på lave områder, og byg det op til høje områder. Lad produktet hærde. Det kan evt. være nødvendigt med flere påføringslag for at fylde store arealer. Slibes med blok og maskine med korn 36-80 sandpapir. Fjern luftlommer, og affas kanterne før efterfyldning, alt efter hvad der er relevant. Fjern slibestøv og efterladenskaber, før der påføres mere Awlfair LW. Hold inde, når den spartlede overflade når den angive tildannelseskvalitet for projektet.

Pot life og arbejdstiden afhænger af temperaturen. Varmere klimaer vil sænke pot life.

Når der bruges lægter i spartelprocessen, kan der dannes mellemrum og hårde kanter, når lægterne fjernes. Eller hvis lægten ikke er blevet fjernet korrekt. Hvis området ikke slibes ud til en tilspidset overgang i et forhold større end 7:1, og hvis produktet så påføres i 6mm applikationer, kan føre til luftmellemrum, dårlig klæbning og gennemtryk af lægtelinjen.

Awlfair LW skal forsegles med Hullgard Epoxy Primer, når det bruges under vandlinjen.

Awlfair LW skal forsegles med en Awlgrip Epoxy Primer som f.eks. High Build eller Ultra Build, når det bruges over vandlinjen. Dette vil maksimere glansen og farvebevaringen i Awlgrip topplagssystemet. Awlgrip Surfacing Filler kan evt. bruges oven på Awlfair LW til at dække små huller og slibemærker før påføring af primer.



### Overmaling & tørretider

De opgivne data for overmaling er ikke dybdgående. Den faktiske overmaling kan variere afhængigt af de individuelle forhold, klima og omgivelser. Hvis du er usikker, så rådfør dig med din lokale tekniske servicerepræsentant, før du går i gang.

Tørretider	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Støvtør	16 Timer	8 Timer	5 Timer
Gennemtør	48 Timer	24 Timer	16 Timer
Slibbar	48 Timer	17 Timer	6.5 Timer
Potlife	2.5 Timer	1.5 Timer	45 Minuter

Hårdhedsudvikling (Shore D): >60 efter 48 timer ved 15°C ; >60 efter 24 timer ved 25°C ; >60 efter 16 timer ved 35°C .

Selv om spartelblandingen kan se ud til at være håndterings tør, vil hærdning fortsætte i flere dage. Dette vil ikke forhindre overmaling.

Awlfair LW skal slibes, før det overmales med sig selv, med overfladefyldemasse eller en high build primer. Slibes med blok og maskine med korn 36-80 sandpapir.

Awlfair LW skal overmales med en godkendt high build primer for at mindske risikoen for gennemtryk af spartelblandingsprofil.

Yderligere information kan erhverves hos vores forhandlere eller på <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, AkzoNobel logoet og andre produkter nævnt i denne publikation er varemærker tilhørende AkzoNobel. ©AkzoNobel 2018

# Product Data Sheet

## Awlfair LW

D8200/D7200



Overmalet med	15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.
Awlfair Surfacing Filler, High Build Epoxy Primer, Hullgard Epoxy Primer Brush/Roller, Sprayable Fairing Compound, Ultra Build Epoxy Primer	42 Timer	Ext	17 Timer	Ext	6.5 Timer	Ext

**Advarsel:** Visse områder vil evt. have behov for yderligere applikationer og ekstra blokslibning for at opnå den angivne kvalitet (dvs. under mørke skrog). Spartelblandingen skal slibes før påføring, og påføring af primer skal finde sted så hurtigt som muligt efter slibning.



### Advarselsnotitser

Informationen i dette blad er ikke forventet at være fuldstændig. Enhver person der bruger produkterne uden først at have henvendt sig skriftligt om brugen af produktet, og om det er passende til det forestående arbejde, bruger produktet på egen risiko, og vi påtager os ikke noget ansvar for resultatet eller evt. skader årsaget af produktet (andet end dødsfald eller personskader opstået ved forsømmelighed). Informationen i dette blad opdateres kontinuerligt baseret på den senest tilgængelige information fra vores erfaringer, tests og udvikling.

Yderligere information kan erhverves hos vores forhandlere eller på <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, AkzoNobel logoet og andre produkter nævnt i denne publikation er varemærker tilhørende AkzoNobel. ©AkzoNobel 2018