

# Super Fair 212

Hoja de datos técnicos: 154-32  
**P2121**

## 1. Introducción

ALEXSEAL Super Fair 212 es una masilla de relleno, con base epoxi y sin disolventes, lo que le permite ser un producto ideal para yates que requieren retoques de relleno y enmasillado. Está diseñado para ser mezclado y aplicado con facilidad, mientras que la película seca proporciona una excelente superficie para la aplicación de otros productos de revestimiento de yates ALEXSEAL.

## 2. Ámbito de aplicación

ALEXSEAL Super Fair 212 se usa para rellenar cualquier superficie correctamente preparada y se puede utilizar tanto por debajo como sobre la línea de flotación. Si usa el ALEXSEAL Super Fair 212 por debajo de la línea de flotación deberá ser sellado con la imprimación ALEXSEAL Finish Primer 442.

## 3. Color

Color de la mezcla: Beige  
Base estándar: Verde claro  
Base gruesa: Verde claro  
Catalizador estándar: Gris claro  
Catalizador rápido: Rojo

## 4. Cobertura

Sólidos por volumen catalizados sin disolvente: 100 %

La cobertura del ALEXSEAL Super Fair 212 se base en la profundidad de relleno necesaria, así como también de la extensión de la superficie a enmasillar.

*Nota: Los porcentajes de cobertura se calculan para la base y el catalizador.*

|                 | m <sup>2</sup> /<br>litro | m <sup>2</sup> /<br>galón | Piés <sup>2</sup> /<br>galón | @ DTF en µm<br>(milésimas) |
|-----------------|---------------------------|---------------------------|------------------------------|----------------------------|
| <b>Teórico</b>  | 1                         | 3,8                       | 41                           | 1 mm ( 40 )                |
| <b>Práctico</b> | 0,15                      | 0,6                       | 6,4                          | 6 mm ( 1/4" )              |
|                 | 0.11                      | 0.44                      | 4.8                          | 8 mm ( 3/8" )              |
|                 | 0.07                      | 0.29                      | 3.2                          | 10 mm ( 1/2" )             |

## 5. Preparación del sustrato

El sustrato debe estar limpio, seco y libre de polvo, grasa, aceite y otro tipo de contaminación.

Para asegurar una óptima adhesión, el sustrato debe ser lijado o chorreado con arena de grano 36 a 60, antes de la imprimación para asegurar la adhesión del sistema. Para sistema completos de enmasillado es necesario un sustrato altamente erosionado. En sistemas de enmasillado fino de menos de 3mm (1/8" - 0,012 pulgadas) se necesitará un perfil menos agresivo para fijar el sistema

**Sustratos metálicos** - los valores óptimos de Resistencia mecánica y a la corrosión se logran mediante una correcta preparación de la superficie y la imprimación del sustrato con el protector ALEXSEAL Protective Primer 161. ALEXSEAL Super Fair 212 se puede aplicar directamente sobre el ALEXSEAL Protective Primer 161 sin necesidad de lijar y hasta los 6 meses.

**Sustratos GRP** - use ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442, o Protective Primer 161 sobre la superficie convenientemente preparada. Todos los imprimadores ALEXSEAL (excepto el 161, vea la carta del 161 TDS overcoat) deben lijarse con lija de grano 60 - 80, después de dejarlo secar toda la noche y antes de la aplicación del ALEXSEAL Fairing Compound 202.

Para aplicaciones personalizadas sobre sustratos que no sean resinas de epoxi, contacte con su representante ALEXSEAL.

**Sólo para uso profesional**

**Página 1 de 2**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura..

Rev. 03/2025

# Super Fair 212

Hoja de datos técnicos: 154-32  
**P2121**

|                               |       |                      |                                          |              |
|-------------------------------|-------|----------------------|------------------------------------------|--------------|
| <b>6. Nombres comerciales</b> | P2121 | Base estándar        | ALEXSEAL Super Fair 212 Standard Base    | ½ Gal, 2 Gal |
|                               | C2076 | Catalizador estándar | ALEXSEAL Super Fair 212 Std. Catalizador | ½ Gal, 2 Gal |
|                               | P2127 | Base Gruesa          | ALEXSEAL Super Fair 212 Base gruesa      | ½ Gal, 2 Gal |
|                               | C2128 | Catalizador rápido   | ALEXSEAL Super Fair 212 Fast Converter   | ½ Gal, 2 Gal |

|                                |             |                            |
|--------------------------------|-------------|----------------------------|
| <b>7. Proporción de mezcla</b> | Por volumen | 1 : 1 (Base : Catalizador) |
|                                | Por peso    | 1 : 1 (Base : Catalizador) |

**ALEXSEAL Super Fair 212 no debe ser diluido (sin disolvente)**

- 8. Aplicación**
- Herramientas para aplicación: paletas, espátulas, materiales de borde recto
- Los componentes del ALEXSEAL Super Fair 212 son de diferente color para controlar el proceso de mezcla. Después de mezclarlos, el color del relleno debería ser homogéneo. Si la base y el catalizador no se mezclan a conciencia, podría resultar un producto final que seque inadecuadamente. La mezcla debe hacerse mecánicamente con mezcladoras de masa de bajas revoluciones, o hacerlo manualmente. No use taladros para hacer la mezcla. Deben evitarse las burbujas de aire en la mezcla.
- El material se puede aplicar fácilmente con una espátula o paleta; deberían evitarse la formación de bolsas de aire. Aplicando el producto a la superficie en finas capas y trabajándolo hasta el espesor deseado antes de retirar el excedente con un borde recto, podrá evitar las bolsas de aire en el producto aplicado.
- Para la limpieza de las herramientas use el disolvente R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. El acabado del ALEXSEAL Super Fair 212 debe realizarse con un bloque de lija de grano 36 - 120. Usando un bloque de lija de grano 80 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.

- 9. Duración de la mezcla 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 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. |
|----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-----------------------|
| Duración de la mezcla con el catalizador C2076 ALEXSEAL Super Fair 212 Converter | 1 hora      | 50 min      | 40 min      | 30 min      | N/D                   |
| Seco para lijar con el catalizador C2076 ALEXSEAL Super Fair 212 Converter       | 36 horas    | 24 horas    | 18 horas    | 12 horas    | N/D                   |
| Totalmente seco con el catalizador C2076 ALEXSEAL Super Fair 212 Converter       | 8 días      | 7 días      | 6 días      | 5 días      | N/D                   |

Nota: La tabla anterior refleja los tiempos mínimos y máximos aproximados. La temperatura de la superficie, las corrientes de aire, los rayos del sol directos o indirectos, y el grosor de la capa aplicada afectarán a los tiempos reales durante la aplicación. Utilice el Fast Converter por debajo de 15°C. No utilizar por debajo de 10°C ni por encima de 40°C. Los resultados de aplicación y curado adecuados pueden ser más difíciles de lograr cuando las condiciones están fuera de este rango.

Para una reaplicación de ALEXSEAL Super Fair 212 debería seguir los tiempos mínimos de secado para lijar. Se recomienda un lijado-raspado con grano 36 – 60 para asegurar la adhesión del 202 entre aplicaciones. La cobertura con otros productos incluyendo el 302, 303, 328 y 442 puede realizarse después del tiempo mínimo y después de lijar la superficie con un bloque de lija de grano 36 - 120. Realizando el acabado con bloque de lija de grano 80 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.

**Sólo para uso profesional**

**Página 2 de 2**

La información contenida en esta hoja de datos se basa en nuestro nivel de investigación y desarrollo. Es necesaria una revisión por parte de usuario de los datos que son su objetivo, debido a las diversas posibilidades de procesamiento y aplicación. Mankiewicz queda eximida de cualquier responsabilidad derivada de una aplicación errónea y/o un uso inadecuado. El tratamiento del producto debe documentarse íntegramente mediante un protocolo de aplicación de la pintura..

Rev. 03/2025