

## 1. Introducción

*ALEXSEAL Fine Filler 303* es un relleno con base epoxi sin disolvente que seca sin encoger formando un revestimiento sólido resistente al agua. Este es un producto ideal para usar entre la masilla *ALEXSEAL Fairing Compound 202* y el acabado *ALEXSEAL Super Build 302* o *ALEXSEAL Finish Primer 442*.

*ALEXSEAL Fine Filler 303* es de secado rápido y tiene unas excelentes características para el lijado.

La película seca ofrece excelentes valores de resistencia mecánica.

## 2. Ámbito de aplicación

*ALEXSEAL Fine Filler 303* se usa para rellenar cualquier superficie correctamente preparada y se puede utilizar tanto por debajo como sobre la línea de flotación. Si usa *ALEXSEAL Fine Filler 303* por debajo de la línea de flotación debe sellarlo con *ALEXSEAL Super Build 302* y *ALEXSEAL Finish Primer 442*.

## 3. Color

Color de la mezcla: Arena  
Material base: Gris claro  
Catalizador: Beige

## 4. Cobertura

Sólidos por volumen en material mezclado: 100 %

La cobertura del *ALEXSEAL Fine Filler 303* se base en la profundidad de relleno necesaria, así como también de la extensión de la superficie a enmasillar.

*Nota: Los índices de cobertura se han calculado para la base y el catalizador*

	m <sup>2</sup> / litro	m <sup>2</sup> / galón	Piés <sup>2</sup> / galón	DTF en µm (milésimas)
<b>Teórico</b>	20	76	818	50 ( 2 )
<b>Práctico</b>	20	76	818	50 ( 2 )

## 5. Preparación del sustrato

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

*ALEXSEAL Fine Filler 303* se puede aplicar como imprimador de capa gruesa sobre imprimaciones y masillas *ALEXSEAL* o sobre láminas de gel-coat y resina en bruto. La superficie debe lijarse con grano 80-150. La fibra de vidrio debería lijarse con grano 36-60 y/o chorreada con arena. La superficie y el fondo de cualquier perfil de fibra de vidrio debería quedar sin brillo y desgastado sin puntos brillantes.

*ALEXSEAL Fine Filler 303* debería sellarse con *ALEXSEAL Super Build 302* y *ALEXSEAL Finish Primer 442* antes del revestimiento final.

Los valores óptimos de resistencia mecánica se logran mediante una correcta preparación de la superficie.

## 6. Nombres comerciales

Material base	P3033	<i>ALEXSEAL Fine Filler 303</i>	2 Gal
Catalizador	C3034	<i>ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter</i>	1 Gal

## 7. Proporción de mezcla

2 partes por volumen	P3033	<i>ALEXSEAL Fine Filler 303</i>
1 parte por volumen	C3034	<i>ALEXSEAL Fine Filler 303 Converter</i>

***ALEXSEAL Fine Filler 303* no debe ser diluido (no usar disolvente)**

**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

## 8. Aplicación

Herramientas para aplicación: paletas, espátulas, materiales de borde recto

Los componentes del *ALEXSEAL Fine Filler 303* 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 bolsas de aire en el producto aplicado.

Para la limpieza del equipo usado utilice *R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer*. El acabado del *ALEXSEAL Fine Filler 303* debe realizarse con un bloque de lija de grano 100 - 150. Usando un bloque de lija de grano 150 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 - min. 15°C (60°F) 40% RH hasta max. 30°C (85°F) 80% HR

Temperatura para un mínimo tiempo de reaplicación	15°C (60°F)	20°C (20,00°C)	25°C (25,00°C)	30°C (29,44°C)	Tiempo máx.
Duración efectiva de la mezcla – aprox.	2 hrs	90 min	45 min	30 min	N/A
Seco para lijar	48 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Seco para encintar	48 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Totalmente seco	9 días	7 días	5 días	3 ½ días	N/A

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 afectará 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.

Para una reaplicación de *ALEXSEAL Fine Filler 303* debería seguir los tiempos mínimos de secado para lijar. Se recomienda un lijado-raspado con grano entre 26 y 120 para asegurar la adhesión del 303 entre capas. Se puede aplicar un recubrimiento con otros productos, incluyendo los 302 y 442, después de los tiempos mínimos y tras lijar la superficie con un bloque de lija de grano 100 - 150. Realizando el acabado con bloque de lija de grano 150 o inferior le ayudará a evitar las marcas del grano en el sistema de acabado.