

1. Introduction

Le système ALEXSEAL M series Metallic Base Coat/ Clear Coat est un système à 2 étapes qui a été conçu spécifiquement pour permettre l'application uniforme de la couche de fond métallique sur de grandes surfaces. Ensuite, ALEXSEAL Premium Topcoat Clear est appliqué pour sceller, protéger et résister à l'environnement marin rude.

ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear est un revêtement à base de polyuréthane à deux composants, conçu pour une application de couche transparente sur l'ALEXSEAL Metallic Base Coat. ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear dispose d'un aspect brillant et humide qui offre une meilleure distinction d'image. Ce produit a été spécialement développé pour les bateaux de plaisance. De plus, le film est très résistant aux rayons UV, à l'eau de mer, à l'abrasion et aux carburants.

Ce système doit être appliqué en 3 étapes. Application par pulvérisation uniquement.

Étape 1 : Appliquez ALEXSEAL Metallic Base Coat par pulvérisation grâce à une technique d'application de revêtement transversal.

Un minimum de deux revêtements transversaux moyens est normalement requis pour obtenir un revêtement plein ou complet.

Étape 2 : Après séchage de la couche de fond dans un intervalle compris entre 3 heures à une température de 30 °C (85 °F) (durées plus longues pour des températures plus basses, voir le tableau ci-dessous), appliquez 3 couches d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear pour sceller la couche de fond.

Les temps de surcouchage dépendent de la température et de l'humidité : voir le tableau et le graphique ci-dessous pour des informations détaillées.

Note : Retirez le ruban recouvert d'une couche transparente le plus rapidement possible, par exemple après 2 heures.

Étape 3 : Pour obtenir un niveau de brillance supérieur et une finition plus durable, il est recommandé d'ajouter 2 couches (50-75 µm DFT) d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Après séchage de la couche transparente pendant une durée minimale de 4 jours, poncez soigneusement la première couche transparente à l'aide d'un papier abrasif sec de grains 320 à 400 ou d'un papier abrasif humide de grains 500 à 600.

Des graphismes peuvent être ajoutés entre les étapes 2 et 3.

Note : Il est important de ne pas percer la couche transparente jusqu'à la couche de Metallic lors du ponçage, car cela pourra affecter ou modifier la couleur du Metallic.

2. Domaine d'application

ALEXSEAL M series Metallic Base Coat / Clear Coat peut être utilisé en intérieur ou en extérieur sur les parties du bateau qui ne sont PAS immergées en permanence.

3. Couleur

ALEXSEAL Metallic Base Coat est disponible dans des teintes standard et dans des teintes spécifiques à la demande du client. Reportez vous au nuancier ou à la liste de prix pour les références produits.

4.1. Revêtement Metallic

Extrait sec en volume sans dilution : 25 à 40 % (selon la couleur)

Note : Les taux de couverture pour ALEXSEAL Metallic Base Coat sont indiqués pour la base et le durcisseur. Le diluant est ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale de base et de durcisseur.

Revêtement pour Metallic Base Coat	m ² /litre	m ² /gal	sq-ft./gal	Épaisseur du film sec en µm (mils)
Rendement théorique	10,5	40	428	25 (1)
Pratique				
Pistolet conventionnel pour pièces et superstructure/plusieurs pulvérisations	2,45	9,29	100	25 (1)
Pistolet conventionnel pour surface plane ou coque latérale	4,41	16,72	180	25 (1)

4.2. Revêtement transparent

Note : Les taux de couverture pour ALEXSEAL Premium Topcoat Clear sont indiqués pour la base et le durcisseur pour deux applications de la couche transparente (première application en 3 couches, deuxième application en 2 couches). Le diluant est ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale de base et de durcisseur.

Revêtement pour ALEXSEAL Topcoat 501 Clear	m ² /litre	m ² /gal	sq. ft./gal	Épaisseur du film sec en µm (mils)
Rendement théorique	6	22,7	244	75 (3)
Pratique				
Pistolet conventionnel	2,4	9,29	100	75 (3)
Pistolet Basse Pression (HVLP)	3	11,6	125	75 (3)

5. Prétraitement du substrat

Le substrat doit être propre, sec et exempt de poussières, graisses, huiles ou autres contaminants. Afin d'obtenir une adhérence et une performance optimales, ALEXSEAL Finish Primer 442 doit être utilisé en sous-couche. Le ponçage final d'ALEXSEAL Finish Primer 442 devra s'effectuer avec un abrasif sec de grains 280 à 320 ou un abrasif humide de grains 500 à 600. Pour les travaux de remise en état, contactez votre agent commercial. L'intégrité de l'ancien revêtement peut avoir une incidence sur la décision d'utiliser l'ALEXSEAL Finish Primer 442.

6. Noms commerciaux Revêtement métallique :

Base	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (Composant de base)
Durcisseur	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Diluant rapide	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Diluant moyen	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium

Transparent :

Base	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Spray durcisseur	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
Diluant rapide	R5070	ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast
Diluant moyen	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium
Diluant lent	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow
Accélérateur	A5035	ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator

7. Rapport de mélange du revêtement métallique :

5 parties en volume	M...	ALEXSEAL Metallic Base Coat (Composant de base)
1 parties en volume de	C5051	ALEXSEAL Topcoat Converter Spray
3 parties ou 50 % en volume		ALEXSEAL Topcoat Reducer (voir ci-dessus)
Exemple : 5 : 1 : 3 = dilution de 50 %		

Transparent :

1 parties en volume de	T0125	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear
1 parties en volume de	C5051	ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Converter
15 à 25 % en volume	R...	ALEXSEAL Topcoat Reducer (voir ci-dessus)
Exemple : 1 : 1 : 1/2 = dilution de 25 %		

La quantité de diluant requise peut varier selon les conditions d'application. Il est recommandé d'effectuer un ponçage entre les applications de la couche transparente à l'aide de papier abrasif sec de grains 320 à 400 ou de papier abrasif humide de grains 500 à 600.

Seconde application de la couche transparente : recommandée afin d'obtenir une bonne distinction d'image, une brillance et une profondeur élevées : mélange identique à la première application de la couche transparente.

Accélérateur pour la couche transparente uniquement. N'utilisez pas d'accélérateur dans la couche de fond métallique.

L'accélérateur ne peut être utilisé que dans le T0125 Clear. L'accélérateur A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 est utilisé pour réduire le temps de séchage d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Pour chaque mélange (catalysé et dilué) de 2 quarts (2 litres) d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501, un maximum de 1 capuchon ou 10 ml (1/3 once) d'accélérateur A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 peut être ajouté. Il n'est pas recommandé d'augmenter la quantité d'accélérateur, car il réduit la durée de service, affecte l'adhérence et la conservation de la brillance.

Pour un usage professionnel uniquement

Page 2 sur 4

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur notre niveau de recherche et de développement. En raison des diverses possibilités de traitement et d'application, l'utilisateur doit vérifier ces conditions en fonction de l'utilisation finale du produit.

révision avril 2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Fiche technique :
Série M / T0125

8. Paramètres d'application	Viscosité	Zahn n° 2 : ≈ 15 à 17 s, coupe DIN 4 4 mm : ≈ 14 à 18 s
	Diam. buse Pistolet à gravité	1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 pouce)
	Diam. buse Pot sous pression	1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 pouce)
	Pression de vaporisation	3 à 5 bars (42 à 70 PSI) Remarque : une pression de 4 bars (50 PSI) est optimale
	Pression du pot	0,7 à 1,2 bar (10 à 15 PSI)

Application par pulvérisation **Étape 1** : Appliquez 2 couches transversales d'ALEXSEAL Metallic Base Coat pour obtenir un film humide (WFT) d'épaisseur de 25 à 50 microns (1 à 2 mils). Laissez un temps de désolvatation de 30 minutes à 4 heures entre les couches transversales. Ceci permettra d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 20 à 40 microns (1 à 2 mils) pour une application en 2 couches transversales. L'épaisseur maximale recommandée du film pendant une application par pulvérisation est de 3 couches transversales, pour un total de 150 microns (6 mils) WFT ou 50 microns (2 mils) DFT.

Étape 2 : Appliquez 2 à 3 couches (50 à 75 µm DFT) d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear pour sceller la couche de fond métallique après le séchage de la couche de fond métallique dans un intervalle compris entre un minimum de 3 heures à une température de 30 °C (85 °F) et un maximum de 12 heures à une température de 25 °C (77 °F) (plus la température est basse, plus la durée de séchage est longue, voir le tableau ci-dessous). Les temps de surcouchage dépendent de la température et de l'humidité : voir le tableau et le graphique ci-dessous pour des informations détaillées. Note : Retirez le ruban recouvert d'une couche transparente le plus rapidement possible, par exemple après 2 heures.

Étape 3 : Pour obtenir un niveau de brillance plus élevé et une finition plus durable, il peut s'avérer nécessaire d'ajouter 2 couches (50 à 75 µm DFT) d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear. Il est possible de poncer soigneusement la première couche transparente à l'aide de papier abrasif sec de grains 320 à 400 ou de papier abrasif humide de grains 500 à 600 après une période d'au moins 24 heures (dans l'idéal 4 jours), en fonction de la température et de l'humidité, afin d'éviter d'endommager la surface métallique. Des graphismes peuvent être ajoutés entre les étapes 2 et 3. Remarque : Il est important de ne pas percer la couche transparente lors du ponçage car cela pourra affecter ou modifier la couleur du Metallic.

9.1. Durée de service et séchage du revêtement métallique

Conditions d'application optimales -- entre min. 15 °C (60 °F) 40 % HR et max. 30 °C (85 °F) 80 % HR

Température pour temps de séchage minimum	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Temps de séchage max
Durée de service approximative - Couche de fond métallique	12 heures	10 heures	8 heures	6 heures	S/O (sans objet)
Après la désolvatation, ajoutez une nouvelle couche de fond métallique sur la première.	45 min	30 min	30 min	30 min	4 heures
Ajoutez l'Alexseal Premium Topcoat 501 Clear sur la couche de fond métallique. @ 20% HR	6 heures 24 heures maximum	4 heures 24 heures maximum	3 heures 12 heures maximum	3 heures 6 heures maximum	S/O
@ 50% HR	6 heures 24 heures maximum	4 heures 12 heures maximum	3 heures 12 heures maximum	3 heures 6 heures maximum	S/O
@ 80% HR	6 heures 24 heures maximum	4 heures 12 heures maximum	3 heures 6 heures maximum	3 heures 6 heures maximum	S/O
Note : Pour les climats tropicaux (> 30 °C (85 °F) ou 25 °C (77 °F) et HR > 50 %), le temps de surcouchage maximal de la couche de fond métallique sera réduit à 6 heures.					
Note : Le tableau ci-dessus reflète les durées approximatives minimum et maximum. Les durées effectives d'application varient selon la température de surface, la circulation d'air, l'ensoleillement direct ou indirect, la quantité de diluant et l'épaisseur du film. Pendant la phase de séchage, la température minimale requise est de 15 °C (60 °F). Température idéale : 25 °C (77 °F). Ne pas appliquer de produits sur des surfaces à moins de 3 °C (5,4 °F) au-dessus du point de rosée.					
N'UTILISEZ PAS d'accélérateur dans le système de couche de fond. L'accélérateur Alexseal® A5035 peut être intégré au T0125 Clear.					

Pour un usage professionnel uniquement

Page 3 sur 4

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur notre niveau de recherche et de développement. En raison des diverses possibilités de traitement et d'application, l'utilisateur doit vérifier ces conditions en fonction de l'utilisation finale du produit.

révision avril 2018

Metallic Base Coat / Clear Coat

Fiche technique :
Série M / T0125

9.2. Durée de service et séchage de la couche transparente

Conditions d'application optimales -- entre min. 15 °C (60 °F) 40 % HR et max. 30 °C (85 °F) 80 % HR

Température pour temps minimal de surcouchage	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Temps de séchage max.
Durée de service de la couche transparente - approx.	6 heures	6 heures	4 heures	4 heures	S/O (sans objet)
Durée de service de la couche transparente - avec accélérateur A5035 ALEXSEAL Topcoat 501	3 heures	3 heures	2 heures	2 heures	4 heures
Couche transparente sans poussière	90 min	60 min	45 min	30 min	S/O (sans objet)
Clear Coat masquable – sans accélérateur	36 heures	30 heures	24 heures	18 heures	S/O (sans objet)
Clear Coat masquable - avec accélérateur A5035 ALEXSEAL Topcoat 501	30 heures	24 heures	18 heures	12 heures	S/O (sans objet)
Clear Coat totalement durci - sans accélérateur	21 jours	18 jours	14 jours	10 jours	S/O (sans objet)
Après la désolvatation, procédez à des applications supplémentaires d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear	90 min	60 min	45 min	30 min	16 heures

Note : Le tableau ci-dessus reflète les durées approximatives minimum et maximum. Les durées effectives d'application varient selon la température de surface, la circulation d'air, l'ensoleillement direct ou indirect, la quantité de diluant et l'épaisseur du film. Pendant la phase de séchage, la température minimale requise est de 15 °C (60 °F). Température idéale : 25 °C (77 °F).

10. Conditionnement	ALEXSEAL M series Metallic Base Coat (Composant de base)	1 QT et 1 Gal
	C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT et 1 Gal
	R.... ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast ou ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium	1 QT et 1 Gal
	T0125 ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT et 1 Gal
	C5051 ALEXSEAL Topcoat Converter Spray	1 QT et 1 Gal
	R.... ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 QT et 1 Gal
	A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 onces

Pour un usage professionnel uniquement

Page 4 sur 4

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur notre niveau de recherche et de développement. En raison des diverses possibilités de traitement et d'application, l'utilisateur doit vérifier ces conditions en fonction de l'utilisation finale du produit.

révision avril 2018