

1. Introduction

ALEXSEAL® Super Build 302 est un primaire époxy à haut pouvoir garnissant. Une fois sec, ce revêtement est doux, facile à poncer et résistant à l'eau. ALEXSEAL® Super Build 302 présente d'excellentes caractéristiques de pulvérisation et sèche rapidement pour une efficacité maximale en temps qu'enduit. Le film réticulé offre d'excellentes caractéristiques de résistance mécanique.

2. Domaine d'application

ALEXSEAL® Super Build 302 est utilisé pour fermer l'enduit ALEXSEAL® Fairing Compound 202 et même pour égaliser les imperfections restantes après le ponçage. Il est également conçu pour être utilisé comme enduit fin et non poreux avant application de l'ALEXSEAL® Finish Primer 442.

3. Couleur

Couleur du mélange : Blanc Gris Jaune
Base : Blanc
Durcisseur : Gris

4. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) catalysé sans dilution: 60 %.

A noter : Les taux de pouvoir couvrant correspondent à la base et au durcisseur. Le diluant est ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale base et durcisseur.

	m ² /litre	m ² / gal	sq. ft. / gal	Rec. DFT en µm (mils)
Rendement théorique	2	7,6	81	500 (20)
Pratique				
Pistolet conventionnel	1,2	4,6	50	500 (20)
Pistolet Basse Pression (HVLP)	1,5	5,8	63	500 (20)
Airless	2,0	7,6	81	500 (20)
Brosse / Rouleau	0,9	3,3	36	500 (20)

5. Préparation du support

Le substrat doit être propre, sec et être exempt de poussières, graisses, huiles ou autres contaminants.

ALEXSEAL® Super Build 302 peut être appliqué directement sur des enduits poncés tel que l' ALEXSEAL® Fairing Compound 202. Après avoir poncé ALEXSEAL® Fairing Compound 202 au P60 - P150, la surface doit être nettoyée et sans poussière avant application de l'ALEXSEAL® Super Build 302.

ALEXSEAL® Super Build 302 peut être appliqué directement sur Gel Coat ou sur résines brutes de composites. Le Gel Coat doit être poncé au P80 - P150. La résine des matériaux type fibre de verre doit être poncée au P36 - P60 et / ou doit être sablée. L' aspect de surface dans tous les cas ne doit pas présenter d'aspect brillant – il doit être plutôt mat et montré un aspect abrasé.

Dans le cadre de « refit » ou réparation, les couches usagées doivent avoir une bonne adhérence et une bonne résistance chimique. Elles doivent être poncées au P100 - P150. Un test de compatibilité de ce produit avec les autres sous-couches devra être effectué si le revêtement usagé est douteux.

ALEXSEAL® Super Build 302 doit être surcouché par ALEXSEAL® Finish Primer 442 avant l'application d'une laque de finition.

Pour un usage professionnel uniquement Page 1 sur 3

Les informations de cette fiche technique se basent sur nos niveaux de recherche et de développement. En raison des diverses possibilités de traitement et d'application, l'utilisateur devra vérifier ces conditions en fonction de l'utilisation finale du produit révision avril 2017

Super Build 302

Fiche technique : 153-14
P3002

6. Dénominations commerciales	Base	P3002	ALEXSEAL [®] Super Build 302
	Durcisseur	C3052	ALEXSEAL [®] Super Build 302 Converter
	Diluant	R3040	ALEXSEAL [®] High Build Epoxy Reducer
	Accélérateur	A4030	ALEXSEAL [®] Accelerator for Super Build 302

7. Rapport de mélange	1 part en volume	P3002	ALEXSEAL [®] Super Build 302
	1 part en volume	C3052	ALEXSEAL [®] Super Build 302 Converter
	dilution de 10 à 25 % (vol.)	R3040	ALEXSEAL [®] High Build Epoxy Reducer

Exemple : 1:1 : $\frac{1}{2}$ = 25 % de réduction pour une application classique par pulvérisation
 Exemple : 1:1 : $\frac{1}{4}$ = 12,5 % de réduction pour une application par pulvérisation airless
 La quantité de diluant nécessaire varie selon les conditions d'application.

8. Paramètres d'application	Viscosité	Zahn #2: ≈ 24 sec, DIN 4 diamètre 4mm: ≈ 20 sec
	Diamètre buse pistolet à gravité	2,0 mm (0,079) – Conventionnel & HVLP
	Diamètre buse pot sous pression	:1,2 à 1,6 mm (0.046 à 0.060) - Conventionnel & HVLP
	Pression air atomisation	2,0 à 4,0 bar (30 à 60 PSI) - Conventionnel & HVLP
	Pression produit	0.7 à 1.5 bar (10 à 22 PSI) - Conventionnel & HVLP
	Pistolet Airless	Buse 0,43 mm - 60 (0.017 - 60) Pression d'entrée de 3 à 5 bars (de 44 à 70 PSI)

Application par pulvérisation Appliquer 2 à 3 couches pour une épaisseur de film humide (WFT) de 150 - 300 microns (6 - 12 mils) par couche. Ceci permet d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 150 à 300 microns (6 à 12 mils) pour une application de 2 couches, et de 225 à 450 microns (9 à 15 mils) pour une application de 3 couches, avec une dilution de 25 %. L'épaisseur minimale du film sec recommandée avant ponçage est de 150 microns (6 mils DFT). L'épaisseur maximale du film mouillé recommandée pour une application en 3 couches est de 960 microns (36 mils WFT), soit 500 microns film sec (20 mils DFT).

Accélérateur A4030 ALEXSEAL[®] Accelerator for Super Build 302 permet de réduire le temps de séchage d'ALEXSEAL[®] Super Build 302. L'utilisation de l'accélérateur A4030 ALEXSEAL[®] Accelerator for Super Build 302 réduit également la durée de vie du mélange.

Pour 1 gallon de base P3002 ALEXSEAL[®] Super Build 302, il est possible d'ajouter jusqu'à 1 pinte (16 oz) d'A4030 ALEXSEAL[®] Epoxy Primer Accelerator. Des quantités supérieures d'accélérateur réduisent la durée de vie du produit et ne sont pas recommandées. Dosage de A4030 pour la base utilisée dans le mélange.

9. Durée de vie du mélange et temps de séchage : Conditions d'application optimales : min. 15°C 40 % RH, jusqu'à un max. de 30°C 80 % RH

Pour un usage professionnel uniquement Page 2 sur 3

Les informations de cette fiche technique se basent sur nos niveaux de recherche et de développement. En raison des diverses possibilités de traitement et d'application, l'utilisateur devra vérifier ces conditions en fonction de l'utilisation finale du produit révision avril 2017

Super Build 302

Fiche technique : 153-14
P3002

Température	15°C	20°C	25°C	30°C	Temps de séchage Max
Durée de vie du mélange	12 heures	12 heures	12 heures	12 heures	12 heures
Durée de vie du mélange - avec A4030 ALEXSEAL [®] Accelerator pour Super Build 302	6 heures	6 heures	6 heures	6 heures	N/A
Film totalement réticulé	21 jours	18 jours	14 jours	10 jours	N/A
Masquable sans accélérateur au bout	30 heures	24 heures	18 heures	12 heures	N/A
Masquable - avec A4030 ALEXSEAL [®] Accelerator Super Build 302 au bout de:	24 heures	18 heures	12 heures	10 heures	N/A
Surcouchage avec ALEXSEAL [®] Super Build 302 au bout de:	4 heures minimum	2 heures minimum	1 heure minimum	1 heure minimum	24 heures maximum
Surcouchage par un autre produit, y compris le 202, 303, 328, 357, 442 ou 501. Un nouveau ponçage est nécessaire au-delà de la durée maximale.	12 heures minimum	12 heures minimum	12 heures minimum	12 heures minimum	24 heures maximum
A noter : Les indications des durées minimum et maximum du tableau ci-dessus sont approximatives. Les durées exactes avant masquage, surcouchage, revêtement et séchage varient selon la température de la surface, la circulation de l'air, l'ensoleillement direct ou indirect, la quantité et/ou le choix de durcisseur, ainsi que l'épaisseur de chaque couche. Pour la phase de séchage, il faut une température minimum de 15°C. Température idéale : 25°C. Ne pas appliquer de produits sur des surfaces à moins de 3°C au-dessus du point de rosée.					

10. Conditionnement

P3002	ALEXSEAL [®] Super Build 302	1 Gal
C3052	ALEXSEAL [®] Super Build 302 Converter	1 Gal
R3040	ALEXSEAL [®] High Build Epoxy Reducer	1 QT & 1 Gal
A4030	ALEXSEAL [®] Accelerator Super Build 302	1 PT

Pour un usage professionnel uniquement Page 3 sur 3

Les informations de cette fiche technique se basent sur nos niveaux de recherche et de développement. En raison des diverses possibilités de traitement et d'application, l'utilisateur devra vérifier ces conditions en fonction de l'utilisation finale du produit révision avril 2017