

Finish Primer 442

Fiche technique : 153-40
P4420 / P4423

1. Introduction

ALEXSEAL Finish Primer 442 est un primaire de finition époxy bi-composants offrant une excellente adhérence sur différents substrats, un très bon comportement au ponçage, ainsi qu'une épaisseur résiduelle importante.

2. Domaine d'application

ALEXSEAL Finish Primer 442 est formulé pour apprêter et protéger les surfaces usagées ou récentes stables telles que les « gels coats », les composites fibres de verre, ainsi que pour protéger d'autres sous couches ou enduits. ALEXSEAL Finish Primer peut-être aussi utilisé à basse température. Alexseal Finish Primer 442 peut être utilisé à la fois au-dessus et au dessous de la ligne de flottaison.

3. Couleur

Couleurs du mélange : Blanc / Gris
 Base : Blanc / Gris
 Durcisseur : Clair

4. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) du produit catalysé sans dilution: 39 %.

A noter : Les rendements au litre correspondent au mélange base+durcisseur. Le diluant étant ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale base+durcisseur.

	m ² /litre	m ² / gal	sq. ft. / gal	Rec. DFT en µm
Rendement théorique	6,2	23,5	253	75 - 100
Pratique				
Pistolet conventionnel	2,9	11,2	120	75 - 100
Pistolet Basse Pression (HVLP)	3,3	12,5	134	75 - 100
Brosse / Rouleau	5,5	20,9	225	75 - 100

5. Préparation du support

Le substrat doit être propre, sec et être exempt de poussières, graisses, huiles ou autres contaminants. Les composites fibre de verre et « gel coat » peuvent être directement recouvert par ALEXSEAL Finish Primer 442 après ponçage au P 100 ou P 150

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. L'acier et l'aluminium doivent préalablement être enduits d'un primaire pour métaux ALEXSEAL.

Enduits: ALEXSEAL Finish Primer 442 devra être appliqué sur ALEXSEAL Super Build 302 après ponçage à la cale avec un grain de P100 - 180.

6. Dénominations commerciales

Base	P4420	ALEXSEAL Finish Primer 442 Blanc	1 QT & 1 Gal
	P4423	ALEXSEAL Finish Primer 442 Gris	1 QT & 1 Gal
Durcisseur	C4427	ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter	1 QT & 1 Gal
Diluant	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer	1 QT & 1 Gal
	R5015	ALEXSEAL Topcoat Reducer Brush	1 QT & 1 Gal
Accélérateur	A4429	ALEXSEAL Accelerator Finish Primer 442	1 PT

7. Rapport de mélange

1 part en volume	P...	ALEXSEAL Finish Primer 442 Base
1 part en volume	C4427	ALEXSEAL Finish Primer 442 Converter
dilution de 15 à 25 % (vol.)	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer

Exemple : 1:1 : 1/2 = 25 % de réduction pour une application par pulvérisation

La proportion de diluant à utiliser varie selon les conditions d'application.

442 peut être dilué jusqu'à 25 % pour des applications lisses, par exemple dans le cadre d'une utilisation comme enduit si un masticage n'est pas vraiment nécessaire. Un réducteur plus lent est recommandé pour des températures supérieures à 20 °C.

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. Toute responsabilité de la part de Mankiewicz pour les applications défectueuses et/ou l'utilisation incorrecte est expressément exclue. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application.

Rév. 04/2023

En raison de ses propriétés physiques, le convertisseur a parfois tendance à former de minuscules cristaux. Cette cristallisation est un processus naturel, qui n'est pas un signe de falsification ou d'altération et qui n'aura pas d'impact négatif sur la qualité.

8. Paramètres d'application	Viscosité	Zahn #2: ≈ 25 sec, DIN 4 diamètre 4mm: ≈ 21 sec
	Diamètre buse Pistolet à gravité	1.4 à 1,8 mm (0.055 à 0.071) - Conventionnel & HVLP
	Diamètre Buse Godet siphon	1.6 mm (0,060) – Conventionnel & HVLP
	Diamètre Buse Pot sous pression	1,2 à 1,6 mm (0.046 à 0.060) - Conventionnel & HVLP
	Pression air	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

Pulvérisation & Brosse Appliquer 2 ou 3 couches pour obtenir une épaisseur de film humide (WFT) de 100 à 220 microns (4 à 8 mils) par couche. Cela permettra d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 50 - 75 microns (2 à 3 mils) pour une application de 2 couches, l'épaisseur minimale de film sec avant ponçage doit être de 75 microns (3 mils) DFT. L'épaisseur maximale recommandée pour une application par pulvérisation correspondant à 3 couches doit être de 300 microns film humide (12 mils- WFT), ou 100 microns film sec (4 mils –DFT).

REMARQUE: La pulvérisation sèche peut être causée par une mauvaise atomisation de la peinture, un pistolet de pulvérisation tenu trop loin de la surface, une température de l'air élevée, un diluant s'évaporant trop rapidement ou un revêtement appliqué dans des conditions venteuses. Poncer jusqu'à une surface rugueuse et uniforme et recouvrir. Les piqûres peuvent être causées par des solvants piégés dans le film ou par une technique d'application incorrecte qui peut conduire à des défauts dans la surface de la couche de finition finale.

Accélérateur L'accélérateur A4429 ALEXSEAL Accelerator pour Finish Primer 442 permet de réduire le temps de séchage du primaire ALEXSEAL Finish Primer 442. Dépasser les quantités conseillées d'A4429 ALEXSEAL Accelerator pour Finish Primer 442 réduit la durée de vie du mélange et elle n'est pas conseillé.

Ajouter 12,5 % de A4429 au primaire époxy catalysé 442, ou 1 pinte de A4429 pour chaque gallon de mélange base – durcisseur diminue d'autant la quantité de diluant. L'A4429 remplace également cette proportion de diluant. Pour obtenir une réduction de 12,5 % avec l'A4429, mélanger 2 quarts de base, 2 quarts de durcisseur et 1 pinte d'A4429. Exemple 1:1:1/4. Le mélange permettant d'obtenir une dilution de 25 % se réalisera en utilisant l' accélérateur A4429 d'une part pour une dilution de 12,5 % et pour l'autre part en utilisant le diluant R 4042 Epoxy Primer Reducer à hauteur de 12,5 %. Exemple 1:1:1/4:1/4.

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. Toute responsabilité de la part de Mankiewicz pour les applications défectueuses et/ou l'utilisation incorrecte est expressément exclue. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application. Rév. 04/2023

Finish Primer 442

Fiche technique : 153-40
P4420 / P4423

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

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	N/A
Durée de vie du mélange avec l'A4429 ALEXSEAL Accelerator 442	6 heures	6 heures	6 heures	6 heures	N/A
Hors poussière au bout de :	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Masquable sans accélérateur au bout de	30 heures	24 heures	18 heures	14 heures	N/A
Masquable avec l'A4429 ALEXSEAL Accelerator for Finish Primer 442	24 heures	18 heures	14 heures	12 heures	N/A
Film totalement réticulé - sans accélérateur	11 jours	9 jours	7 jours	5 jours	N/A
Surcouchable par une autre couche d' ALEXSEAL Finish Primer 442 après	3 heures minimum	2 heures Minimum	1 heure minimum	1 heure minimum	24 heures Maximum
Recouvrir avec un autre produit, y compris les composés de carénage, 302, 303, 328. Un ponçage est nécessaire après le temps maximum et avant la couche de finition.	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, application 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.

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. Toute responsabilité de la part de Mankiewicz pour les applications défectueuses et/ou l'utilisation incorrecte est expressément exclue. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application.

Rév. 04/2023