

1. Introduction

ALEXSEAL® Metallic Base Coat a été spécialement conçu pour résister à un environnement marin agressif. Il est formulé avec une couche de fond bi-composants permettant une adhérence parfaite entre les couches, réduisant les possibilités de « nuage » ou les irrégularités dans la finition. Associé à un vernis bi-composant polyester polyuréthane aliphatique il permet d'obtenir un fini transparent de haute qualité. Grâce à cela, Alexseal Metallic System offre une protection contre les rayures et les taches sans pareille tout en empêchant la décoloration de la couche transparente.

2. Domaine d'application

ALEXSEAL® Metallic Base Coat constitue la couche de base du système de peinture métallisée. Il est associé au vernis ALEXSEAL® Premium Topcoat 501, T0125 Clear Gloss. Il doit être utilisé à l'intérieur ou l'extérieur de zones non immergées en permanence.

3. Couleur

ALEXSEAL® Metallic Base Coat est disponible dans des teintes standards et dans des teintes spécifiques à la demande du client. Pour les références, se reporter au nuancier ou au catalogue.

4. Pouvoir couvrant

Extrait sec en volume sans dilution : 30 – 45 % (selon la couleur)

Le pouvoir couvrant d'ALEXSEAL® Metallic Base Coat lorsque 2 couches ou passes croisées sont appliquées dans une même séquence d'application est indiqué ci-dessous.

A noter : Le pouvoir couvrant correspond au volume base et durcisseur. Le diluant étant ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale base et durcisseur.

	m ² /litre	m ² / gal	sq. ft. / gal	@ DFT en µm (mils)
Rendement théorique	10,5	40	428	25 (1)
Pratique				
Pistolet conventionnel appliqué sur pièces et superstructure/ Applications multiples	2,45	9,29	100	25 (1)
Pistolet conventionnel appliqué sur pièces plates ou coque en une seule application	4,41	16,72	180	25 (1)

Le pouvoir couvrant pour ALEXSEAL® T0125 Clear est indiqué sur la fiche technique d'ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear.

5. Préparation du support

Le substrat doit être propre, sec et exempt de poussières, graisses, huiles ou autres contaminants. Afin d'obtenir une adhérence et performance optimales, ALEXSEAL® Finish Primer 442 doit être utilisé en sous-couche. Le ponçage final d'ALEXSEAL® Finish Primer 442 devra être poncé au P320 – 400 afin d'obtenir un parfait état de surface.

6. Dénominations commerciales

Base	M	ALEXSEAL® Metallic Base Coat (Composant de base)
Durcisseur	C5051	ALEXSEAL® Top Coat Spray Converter
Diluant moyen	R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer moyen

Pour un usage professionnel uniquement Page 1 sur 6

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

Metallic Base Coat / Clear Coat

Fiche technique :
Série M - T0125

7. Rapport de mélange
 Pulvérisation Pistolet: 5 parts en volume M... ALEXSEAL® Metallic Base Coat
 1 part en volume C5051 ALEXSEAL® Top Coat Spray Converter
 50 % en volume ALEXSEAL® Topcoat Reducer (voir ci-dessus)
 Exemple : 5:1 : 3 = dilution de 50%

Première application du vernis : 1 part en volume T0125 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear
 1 part en volume C5051 ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Converter Spray
 15 - 30 % en volume R ALEXSEAL® Topcoat Reducer
 Exemple : 1:1 : $\frac{3}{10}$ = dilution de 15 % jusqu'à 1:1 : $\frac{3}{5}$ = dilution de 30 %
 La proportion de diluant à utiliser varie selon les conditions d'application.

Un ponçage avant application de la deuxième couche de vernis au P 400 - P 500 à sec ou humide au P 500 – P 600 est recommandé.

Seconde application du vernis: Recommandée afin d'obtenir un DOI correct, une brillance et profondeur élevée : même mélange que pour la première application de vernis.

8. Paramètres d'application
 Viscosité Zahn #2: ≈ 22 -28 sec, DIN 4 coupe 4mm: ≈ 14 - 18 sec
 Diamètre buse pistolet à gravité 1,2 à 1,4 mm (0,042 à 0,055)
 Diamètre Buse pot sous pression : 1,0 à 1,3 mm (0,040 à 0,051)
 Pression air 3,0 à 5,0 bar (42 à 70 PSI)
 Pression produit 0.7 à 1.5 bars (10 à 20 PSI)

ALEXSEAL® Metallic Base Coat est la couche de base du système Base / Vernis. Ce système doit être appliqué en 2 étapes.

Application par pulvérisation : Appliquer 2 à 3 couches en passe croisée pour obtenir une épaisseur de film humide (WFT) de 25 à 50 microns (1 à 2 mils) par couche. Laisser un intervalle de 30 minutes à 4 heures entre chaque couche. Cela permet d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 20 à 40 microns (1 à 2 mils) pour une application de 2 couches. Pour une application à 3 couches croisées, l'épaisseur de film sec (DFT) obtenue sera d'environ 50 microns (2 mils). L'épaisseur maximum de film conseillée pour une application par pulvérisation est de 3 couches pour un total de 150 microns (6 mils) WFT, ou de 50 microns (2 mils) DFT.

Etape 1 : Appliquer ALEXSEAL® Metallic Base Coat par pulvérisation en utilisant la méthode d'application croisée. Il faudra un minimum de deux couches croisées moyennes avec une dilution de 50 % pour masquer complètement le support. Plusieurs couches diluées à 50 % peuvent être nécessaires selon les surfaces à appliquer, les teintes à appliquer ou la teinte du substrat. Laisser une période d'évaporation / de séchage d'au moins 30 minutes à 30°C, ou plus longtemps si la température est inférieure ou si le taux d'humidité est élevé (voir tableau ci-dessous), jusqu'à un maximum de 4 heures entre chaque application de couche.

Etape 2 : Après avoir laissé la Sous-Couche (Base Coat) sécher pendant au moins 2 heures à 30°C, ou plus longtemps si la température est inférieure (voir tableau ci-dessous), jusqu'à un maximum de 12 heures à 25°C, appliquer 2 à 3 couches d'ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear pour assurer l'étanchéité de la sous-couche.

Etape 3 : Pour obtenir un bon niveau de brillance et une finition durable, une seconde application de 2 à 3 couches d'ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear peut s'avérer nécessaire. Il est possible de procéder à un ponçage minutieux de la première couche transparente (Clear Coat) avec un papier de verre d'un grain de 400 à 500 sec ou de 500 à 600 mouillé au bout d'un minimum de 12 heures (il est préférable de laisser 4 jours s'écouler), en fonction de la température et de l'humidité, pour éviter d'endommager la surface métallique. Il est possible d'ajouter des transferts d'image entre les étapes 2 et 3. A noter : il est important de ne pas casser le vernis lors du ponçage, car cela pourrait affecter ou modifier la couleur métallique.

Pour plus d'informations sur ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, consulter la fiche technique ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear.

Pour un usage professionnel uniquement Page 2 sur 6

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

Metallic Base Coat / Clear Coat

Fiche technique :
Série M - T0125

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	10 heures	8 heures	6 heures	N/A
Surcouchage avec ALEXSEAL® Metallic Base Coat au bout de ;	45 min	30 min	30 min	30 min	4 heures
Application du vernis Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear au bout de :	3 heures	2,5 heures	2 heures	2 heures	12 heures
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.					
Si les temps maximums de séchage sont atteints, les couches doivent être poncées avec du papier abrasif de grain 400 avant toute nouvelle application.					
L'utilisation d'un accélérateur dans le système Base Coat métallisé n'est pas recommandée. En cas d'ajout d'un accélérateur dans le Clear Coat System, les temps de surcouchage sont réduits (voir Fiche technique Sheet 501 Clear).					

10. Conditionnement	M...	ALEXSEAL® Metallic Base Coat	1 Gal
	C5051	ALEXSEAL® Top Coat Spray Converter	1 QT & 1 Gal
	R	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium	1 QT & 1 Gal

Pour un usage professionnel uniquement Page 3 sur 6

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

1. Introduction

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear est un revêtement bi-composants à base de polyuréthane, élaboré pour l'application d'une sous-couche (Base Coat) / d'un vernis (Clear Coat) sur la sous-couche ALEXSEAL® Metallic. La finition ultra brillante d'ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear est exceptionnelle. Ce produit a été spécialement développé pour les bateaux de plaisance.

Ses caractéristiques spécifiques permettent de réduire les besoins en nettoyage et en maintenance, tout en préservant l'apparence et la valeur du yacht au fil des ans. Une fois sec, le vernis ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear reste très brillant, même dans des conditions climatiques difficiles. De plus, le film est très résistant aux rayons UV, à l'eau de mer, à l'abrasion et aux carburants.

2. Domaine d'application

ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 est destinée aux applications par pulvérisation pour une finition ultra brillante. Elle peut être utilisée à l'intérieur ou à l'extérieur de zones ne faisant pas l'objet d'une immersion permanente dans l'eau.

3. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) catalysé sans dilution: 43%

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

	m ² /litre	m ² / gal	sq. ft. / gal	@ DFT en µm (mils)
Rendement théorique	6	22,7	244	75 (3)
Pratique				
Pistolet conventionnel	3,6	13,6	146	75 (3)
Pistolet Basse Pression (HVLP)	4,5	17	183	75 (3)

5. Préparation du support

Avant de pouvoir appliquer le vernis ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss, il faut que la sous-couche ALEXSEAL® Metallic Base Coat sèche pendant un minimum de 2 heures à 30°C, ou plus longtemps si la température est inférieure ou le taux d'humidité plus élevé (voir tableau ci-dessous), jusqu'à un maximum de 12 heures à 25°C. Appliquer 2 à 3 couches d'ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear pour assurer l'étanchéité de la sous-couche Metallic Base Coat.

Pour obtenir un bon niveau de brillance et une finition durable, une seconde application de 2 à 3 couches d'ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss peut s'avérer nécessaire. Il est possible de procéder à un ponçage minutieux de la première couche transparente (Clear Coat) avec un papier de verre d'un grain de 400 à 500 sec ou de 500 à 600 mouillé au bout d'un minimum de 12 heures (il est préférable de laisser 4 jours s'écouler), en fonction de la température et de l'humidité, pour éviter d'endommager la surface métallique. A noter : il est important de ne pas passer au travers du vernis lors du ponçage, car cela pourrait affecter ou modifier la couleur métallique.

6. Dénominations commerciales	Base	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
	Spray réducteur	C5051	ALEXSEAL® Top Coat Spray Converter
	Réducteur ultra rapide	R5090	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Superfast (pulvérisation)
	Réducteur rapide	R5070	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Fast (pulvérisation)
	Réducteur moyen	R5050	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Medium (pulvérisation)
	Diluant lent	R5030	ALEXSEAL® Topcoat Reducer Slow (pulvérisation)
	Accélérateur	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accerator

Pour un usage professionnel uniquement Page 4 sur 6

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

Metallic Base Coat / Clear Coat

Fiche technique :
Série M - T0125

7. Rapport de mélange	1 part en volume	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss
Pulvérisation:	1 part en volume	C5051	ALEXSEAL® Top Coat Spray Converter
	15 à 30 % en volume	R	ALEXSEAL® Topcoat Reducer (voir liste ci-dessus)

Exemple : 1:1 : $\frac{1}{2}$ = dilution de 25 %

La proportion de diluant nécessaire varie selon les conditions d'application.
Avant d'appliquer un produit mélangé, ce dernier doit être filtré.

8. Paramètres d'application	Viscosité	Zahn #2: ≈ 15 - 17 sec, DIN 4 diamètre : 4mm: ≈ 12 - 14 sec
	Diamètre buse pistolet à gravité	1,0 mm à 1,4 mm (0,040 à 0,055) - Conventiennel & HVLP
	Diamètre Buse Pistolet aspiration	1,6 mm (0,060) – Conventiennel & HVLP
	Diamètre Buse Pot sous pression	1,0 à 1,3 mm (0,040 à 0,050) - Conventiennel & HVLP
	Pression air	3,0 à 5,0 bar (42 à 70 PSI) - Conventiennel & HVLP
	Pression produit	0,7 à 1,5 bar (10 à 20 PSI) - Conventiennel & HVLP

Application par pulvérisation : Appliquer 2 à 3 couches pour une épaisseur de film humide (WFT) de 50 - 75 microns (2 - 3 mils) par couche. Prévoir une période d'évaporation de 20 à 60 minutes entre les couches. Cela permettra d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 30 - 50 microns (1,5 - 2 mils) pour une application de 2 couches. Pour une application de 3 couches on obtiendra une épaisseur de film sec (DFT) de 50 à 75 microns (2,5 - 3 mils). Il est recommandé que l'épaisseur maximale du film obtenue lors d'une application par pulvérisation correspondant à 3 couches atteigne au maximum 300 microns humides (12 mils WFT), ou 100 microns secs (4,5 mils DFT)

Accélérateur : L'accélérateur A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator permet de réduire le temps de séchage de la finition ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear. Pour chaque mélange de 2 quarts (2 litres) (catalysés et dilués) d'ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear, il faut ajouter au maximum 1 bouchon, soit 10 ml de l'accélérateur A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator. Des quantités supérieures d'accélérateur réduisent la durée de vie du produit et ne sont pas recommandées.

Pour un usage professionnel uniquement Page 5 sur 6

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

Metallic Base Coat / Clear Coat

Fiche technique :
Série M - T0125

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	6 heures	6 heures	4 heures	4 heures	N/A
Durée de vie du mélange avec A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	3 heures	3 heures	2 heures	2 heures	4 heures
Hors poussière au bout de :	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Masquable sans accélérateur au bout de	36 heures	30 heures	24 heures	18 heures	N/A
Masquable avec A5035 ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	30 heures	24 heures	18 heures	12 heures	N/A
Film totalement réticulé - sans accélérateur	21 jours	18 jours	14 jours	10 jours	N/A
Surcouche d'Alexseal® Metallic Base Coat par Alexseal® Premium Topcoat 501 Clear	3 heures	2,5 heures	2 heures	2 heures	8 heures
Revêtement une fois sec au toucher par d'autres couches d'ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear	90 min	60 min	45 min	30 min	16 heures

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.

10. Conditionnement	T0125	ALEXSEAL® Premium Topcoat 501 Clear Gloss	1 QT & 1 Gal
	C5051	ALEXSEAL® Top Coat Spray Converter	1 QT & 1 Gal
	R	ALEXSEAL® Topcoat Reducer	QT & 1 Gal
	A5035	ALEXSEAL® Topcoat 501 Accelerator	4 Onces

Pour un usage professionnel uniquement Page 6 sur 6

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