

Fast Spot Primer 414

Fiche Technique 83-40 P4145

- 1. Introduction** ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 est un primaire de finition à base de résines Acrylique Epoxy spécialement développé pour les retouches, permettant de sécher et d'être poncé rapidement.
- 2. Domaine d'application** ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 a été conçu pour retoucher une surface primairisée où des perces sont présentes afin de fermer ces surfaces et de préserver les couches sous-jacentes.
Fast Spot Primer 414 **ne doit pas être utilisé** sous la ligne de flottaison.
- 3. Teinte**
Teinte du mélange: Sable
Base: Sable
Durcisseur: Transparent
- 4. Pouvoir Couvrant** Extrait sec (en volume) du produit catalysé sans dilution: 33%
Note: 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	Epaisseur sèche recommandée en µm (mils)
Rendement théorique	38	145	1558	13 - 25 (0.5 - 1)
Pratique				
Pistolet conventionnel	18	68	737	13 - 25 (0.5 - 1)
Pistolet Basse Pression HVLP	21	79	848	13 - 25 (0.5 - 1)

- 5. Préparation du support** Le substrat doit être propre, sec et exempt de poussières, graisses, huiles ou autres contaminants.
Des perces de finition Polyuréthanes, de primaires Epoxy, de gels coats doivent être réparés en appliquant le primaire ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 après ponçage au P 220-P400.
Refit et réparation: Les vieux revêtements doivent rester adhérents et être résistants aux produits chimiques. Dans ce cas ils doivent être nettoyés et poncés au P 220- P400. Un test de comptabilité du produit doit être effectué si le doute existe sur l'origine de l'ancien revêtement.
L'acier et l'aluminium nu doivent être absolument recouvert par un primaire anti-corrosion de type ALEXSEAL® Protective Primer.

ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 ne doit pas être appliqué directement sur un métal mis à nu.

- 6. Dénominations commerciales**
- | | | |
|------------|-------|--|
| Base | P4145 | ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Sand |
| Durcisseur | C4147 | ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter |
| Diluant | R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer |
- 7. Rapport de mélange**
- | | | |
|-----------------------------|-------|--|
| 1 part en volume | P4145 | ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Base |
| 1 part en volume | C4147 | ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter |
| Dilution de 0 à 25 % (vol.) | R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer |
- Exemple: 1 : 1 : 1/2 = 25 % de dilution pour application pistolet

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

Prévoir une période de stabilisation du mélange de 15 minutes après avoir mélangé la base et le durcisseur puis ajouter le diluant avant de ré-agiter l'ensemble.

Pour un usage professionnel uniquement Page 1 sur 2

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

Fast Spot Primer 414

Fiche Technique 83-40 P4145

414 peut-être dilué jusqu'à 25% pour une application légère mais jamais sur métal nu.

N'utiliser et ne mélanger en aucun cas d'additifs ou d'accélérateurs dans le cadre de l'utilisation de ce produit.

8. Paramètres d'application	Viscosité	Zahn #2: ≈ 15 - 18 sec, DIN 4 cup 4mm: ≈ 14 - 18 sec
	Dia Buse Pistolet à gravité	1.0 à 1.4 mm (0.040 to 0.050) - Conventiel & HVLP
	Dia Buse Pistolet à aspiration	1.6 mm (0.060) - Conventiel & HVLP
	Dia Buse Pot sous pression	1.0 à 1.3 mm (0.040 to 0.050) - Conventiel & HVLP
	Pression air atomisation	3.0 à 5.0 bar (42 to 70 PSI) - Conventiel & HVLP
	Pression Produit	0.7 à 1.5 bar (10 to 20 PSI) - Conventiel & HVLP

Appliquer 1 à 2 couches pour obtenir une épaisseur de film humide de (WFT) 25 - 50 microns (1 - 2 mils) par couche. Cela permettra d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 15 - 30 microns (0.5 - 1 mils) pour une application de 2 couches. L'épaisseur maximale recommandée pour une application en 2 couches est de 75 microns film humide (3 mils) WFT, ou 38 microns film sec. (1.5 mils) DFT.

9. Durée de vie du mélange et temps de séchage. Conditions d'application optimales: - min. 15°C (60°F) 40% RH, jusqu'à max. 30°C (85°F) 80% RH

Température	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max Dry Time
Durée de vie du mélange - approx.	1 hrs	1 hrs	30 min	30 min	N/A
Hors poussière au bout de	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Masquable sans accélérateur au bout de	30 hrs	24 hrs	18 hrs	14 hrs	N/A
Sec pour ponçage au bout de	2 hrs	2 hrs	1 hr	1 hr	N/A
Produit totalement réticulé au bout de	11 days	9 days	7 days	5 days	N/A
Recouvrable avec une autre couche de ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414	30 min minimum	30 min minimum	15 min minimum	15 min minimum	12 hrs maximum
Recouvrable avec un produit de type 202, 302, 303, 328, 442 and 501. Ponçage obligatoire au delà du temps de reticulation.	3 hrs minimum	3 hrs minimum	2 hrs minimum	2 hrs minimum	12 hrs maximum
<p>Note: Le tableau précédant précise les durées minimales et maximales. La température de surface, les courants d'air, l'exposition ou non à l'ensoleillement direct, les quantités de diluant, et l'épaisseur du film, ces paramètres rencontrés lors de l'application influenceront les valeurs indiquées. Pendant la phase de séchage, la température minimale requise est de 15°C (59°F). La température idéale est de 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.</p>					

10. Conditionnement	P4145	ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Sand	1 QT
	C4147	ALEXSEAL® Fast Spot Primer 414 Converter	1 QT
	R4042	ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer	1 QT & 1 GAL

Pour un usage professionnel uniquement Page 2 sur 2

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