

1. Introduction

ALEXSEAL Acrylic Topcoat X est un produit de finition à deux composants combinant les dernières technologies acrylique et polyester. Conçu pour l'industrie du nautisme, le produit de revêtement ALEXSEAL Acrylic Topcoat X offre une très haute brillance et une profondeur d'image exceptionnelle.

L'application du produit est simple et présente un bon pouvoir égalisant. Après une courte période de durcissement, la finition ALEXSEAL Acrylic Topcoat X peut être facilement poncée et polie. Le produit offre une excellente stabilité des couleurs et renforce la résistance aux rayons UV, à l'eau salée, à l'abrasion et au carburant.

2. Domaine d'application

La finition ALEXSEAL Acrylic Topcoat X est facile à polir et à lustrer après durcissement. Elle est utilisable sur des surfaces extérieures qui ne sont pas soumises à une immersion permanente dans l'eau.

3. Couleur

ALEXSEAL Acrylic Topcoat X est disponible dans les couleurs standard confectionnées en usine et, sur demande, dans des couleurs personnalisées. Reportez-vous au nuancier ou à la présentation globale des produits pour connaître les références produits.

4. Pouvoir couvrant

Volume à catalyse solide sans dilution : transparent 47 %, blancs 60 %, couleurs 57 %.

Note : Les taux de couverture correspondent à la base et au durcisseur. Le diluant est ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale de base et de durcisseur.

	m ² /litre	m ² /gal	sq. ft./gal	Épaisseur du film sec en µm (mils)
Théorique/Brosse et rouleau	8,6	34	350	70 (3)
Pratique				
Pistolet conventionnel	5,2	20	210	70 (3)
Pistolet Basse Pression (HVLP)	6,5	25	263	70 (3)

5. Prétraitement du substrat

Le substrat doit être propre, sec et exempt de poussières, graisses, huiles ou autres contaminants. Afin d'obtenir des performances et une adhésion optimales, nous vous recommandons d'utiliser l'apprêt ALEXSEAL Finish Primer 442. Le ponçage final de la couche d'apprêt ALEXSEAL Finish Primer 442 doit être réalisé avec du ruban abrasif 320 grains. Le produit de finition ALEXSEAL Topcoat doit être appliqué dans les 4 jours ou 2 jours si l'application est réalisée en extérieur pour assurer l'adhésion après ponçage. Pour les applications en intérieur, contacter votre représentant commercial pour en savoir plus sur l'allongement des délais.

6. Dénominations commerciales

Base Material	X...	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (couleur de base)
Converter Spray	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray
Converter Brush	C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush
Reducer Slow	R5030	ALEXSEAL Topcoat Reducer Slow (spray)
Reducer Medium	R5050	ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium (spray) – uniquement pour une utilisation sous des conditions froides ou de petits objets
Accelerator	A5035	ALEXSEAL Topcoat Accelerator

7. Rapport de mélange (spray)

2 parties en volume	T	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (couleur de base)
1 parties en volume de	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray
40 à 60 % en volume	R	ALEXSEAL Topcoat Reducer (voir liste ci-dessus)

Exemple : 2 : 1 : 1,5 = dilution de 50 %
La quantité de diluant requise peut varier selon les conditions d'application. Les matériaux mélangés doivent être filtrés avant application au moyen d'un filtre à peinture 25 µm.

Pour un usage professionnel uniquement

Page 1 sur 3

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. Rév. 08/2021

Acrylic Topcoat X

Fiche technique : 450-5X
Série X

8. Paramètres d'application

Coupe de viscosité de type Zahn #2 : ● 18 à 22 s, coupe DIN 4 4 mm : ● 14 à 18 s, ISO 3 mm ● 55 à 65 s	
Diam. buse Pistolet à gravité	1,0 à 1,4 mm (0,039 à 0,055 pouce) - Conventionnel et HVLP
Diam. buse Pistolet à aspiration	16 mm (0,063 pouce) - Conventionnel et HVLP
Diam. buse Pot sous pression	1,0 à 1,3 mm (0,039 à 0,051 pouce) - Conventionnel et HVLP
Pression de vaporisation	3,0 à 5,0 bar (42 à 60 PSI) - Conventionnel et HVLP
Pression du pot	0,7 à 1,5 bar (10 à 20 PSI) - Conventionnel et HVLP
Application Airmix	0,18 à 0,28 mm (0,007 à 0,011 pouce) Pression d'admission 3 à 5 bar (42 à 70 PSI)

Application par pulvérisation :

Appliquer 2 couches au pistolet pour obtenir une épaisseur de film humide (WFT) de 50 à 75 microns (2 à 3 mils) par couche. Prévoyez une période de désolvatation de 20 à 60 minutes entre les couches. Cela permettra d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 40 à 60 microns (1,5 à 2 mils) pour une application en 2 couches. Il est recommandé que l'épaisseur maximale du film obtenu lors d'une application par pulvérisation correspondant à 3 couches atteigne maximum 300 microns humides (12 mils WFT) ou 100 microns secs (4 mils DFT)

Accélérateur :

Le produit ALEXSEAL Topcoat Accelerator permet de réduire le temps de séchage du produit de finition ALEXSEAL Acrylic Topcoat X. Pour chaque mélange (catalysé et dilué) de 2 litres (2 quarts) de produit de finition ALEXSEAL Acrylic Topcoat X, il est possible d'ajouter un maximum de 3 bouchons ou 30 ml (1 once) de produit ALEXSEAL Topcoat Accelerator. Des quantités supérieures d'accélérateur réduisent la durée de vie du produit et ne sont pas recommandées.

Polissage :

La finition Alexseal Acrylic Topcoat X est polissable. Parfois, il sera nécessaire de restaurer la finition/le brillant de la surface après un certain temps. Assurez-vous que le polissage est réalisé par une personne compétente et suivez le procédé suivant :

- Poncez la zone d'abord avec du ruban abrasif en tissu Trizact 3M 1 500 grains, puis 3 000 grains. Opération facultative pour réduire les marques de ponçage : Poncer ensuite la surface au moyen du ruban abrasif en tissu Trizact 3M 6 000 grains humide.
- Polir à l'aide du liquide 3M Perfect-it Fast Cut XL Coarse Compound (51052 couvercle vert) ou 3M Perfect-it Fast Cut PLUS Compound Coarse (50417 couvercle vert) en utilisant une 3M Perfect-it Green Foam Pad (50499/50962/50874) (ou similaire).
- Nettoyer à l'aide du chiffon 3M High Performance Microfibre Cloth Green (02010) (ou similaire).
- Utiliser ensuite le produit 3M Perfect-it Finish Control Spray (55535) avec un chiffon Scotch-Brite High Performance Microfibre Cloth White (02010) (ou similaire).
- Polir à l'aide du liquide 3M Perfect-it Extra Fine PLUS Polish (80349 couvercle jaune) en utilisant le produit 3M Perfect-it Yellow Foam Pad (50879/50875/50536) (ou similaire).
- Nettoyer à l'aide d'un chiffon 3M Perfect-it High Performance Ultra Soft Yellow Cloth (50400) (ou similaire).
- (Facultatif) Pour les couleurs noires, utiliser le nettoyant 3M Perfect-it III Anti-Hologramm Compound (50383) avec le produit 3M Perfect-it Blue Foam Pad (50880/50708/50457) (ou similaire).
- Nettoyer avec un chiffon 3M Perfect-it III Anti-Hologramm Cloth (50486) (ou similaire).

Protéger la zone polie à l'aide du produit A5010 Alexseal Premium Polymer Sealer (ou similaire) tous les 4 à 6 semaines.

Pour des informations plus détaillées, veuillez consulter notre brochure sur le polissage.

Pour un usage professionnel uniquement

Page 2 sur 3

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. Rév. 08/2021

Acrylic Topcoat X

Fiche technique : 450-5X
Série X

9. Durée de vie du mélange et temps de séchage

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	6 heures	4 heures	3 heures	2 heures	S/O (sans objet)
Délai d'utilisation du produit ALEXSEAL	3 heures	3 heures	2 heures	2 heures	S/O (sans objet)
Hors poussière au bout de	90 min	60 min	45 min	30 min	S/O (sans objet)
Polissable, sans accélérateur	36 heures	30 heures	24 heures	18 heures	S/O (sans objet)
Temps de séchage avant ponçage : sans produit ALEXSEAL Accelerator	30 heures	24 heures	18 heures	12 heures	S/O (sans objet)
Temps de séchage avant ponçage : avec produit ALEXSEAL Accelerator	18 heures	12 heures	9 heures	6 heures	S/O (sans objet)
Film totalement réticulé - sans accélérateur	21 jours	18 jours	14 jours	10 jours	S/O (sans objet)
Nouvelle application au spray après adhésion à des couches supplémentaires de ALEXSEAL Acrylic Topcoat X	90 min	60 min	45 min	30 min	16 heures
Surcouchage avec un autre produit. La préparation qui comprend le ponçage est nécessaire après une durée maximale	24 heures	24 heures	18 heures	12 heures	24 heures

Note : Le tableau ci-dessus reflète les durées approximatives minimum et maximum. Les durées effectives de désolvatation, surcouchage, application et séchage varient selon la température de la surface, la circulation de l'air, l'ensoleillement direct ou indirect, la quantité ou le choix du diluant, ainsi que l'épaisseur de chaque couche. 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.

10. Conditionnement

X...	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (couleur de base)	1 QT et 1 Gal
C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat Converter Spray	1 Pt & ½ Gal
C5012	ALEXSEAL Topcoat Converter Brush	1 Pt & ½ Gal
R	ALEXSEAL Topcoat Reducers	1 QT et 1 Gal

Pour un usage professionnel uniquement

Page 3 sur 3

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. Rév. 08/2021