

1. Introduction

ALEXSEAL® Fine Filler 303 est un enduit époxy sans solvant qui ne se rétracte pas au séchage, tout en formant un film réticulé résistant à l'eau. Ce produit est idéal pour être utilisé entre ALEXSEAL® Fairing Compound 202 et ALEXSEAL® Super Build 302 ou ALEXSEAL® Finish Primer 442.

ALEXSEAL® Fine Filler 303 sèche rapidement et présente des caractéristiques de ponçage excellentes.

Le film réticulé offre d'excellentes valeurs de résistance mécanique.

2. Domaine d'application

ALEXSEAL® Fine Filler 303 est utilisé pour parfaire les imperfections de surface appliqué sur support correctement préparé. Il peut s'appliquer sur zones situées au-dessus et au dessous de la ligne de flottaison. Si ALEXSEAL® Fine Filler 303 est utilisé au dessous de la ligne de flottaison, il doit être absolument surcouché par ALEXSEAL® Super Build 302 et ALEXSEAL® Finish Primer 442.

3. Couleur

Couleur du mélange : Sable
Base : Gris clair
Durcisseur : Beige

4. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) du mélange catalysé : 100 %
Le pouvoir couvrant d'ALEXSEAL® Fine Filler 303 dépend directement des surfaces à traiter ainsi que des imperfections à rattraper.

A noter : Les rendements au litre correspondent au mélange base+durcisseur.

	m ² /litre	m ² / gal	sq. ft. / gal	@ DFT en µm (mils)
Rendement théorique	1	3,8	41	50 (2)
Pratique	1	3,8	41	50 (2)

5. Préparation du support

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

ALEXSEAL® Fine Filler 303 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.

ALEXSEAL® Fine Filler 303 doit être surcouché par ALEXSEAL® Super Build 302 et ALEXSEAL® Finish Primer 442 avant application d'une laque de finition.

Les valeurs optimales de résistance mécanique et d'anticorrosion sont obtenues grâce une préparation appropriée des surfaces.

6. Dénominations commerciales

Base P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303
Durcisseur C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter

7. Rapport de mélange

2 parts en volume P3033 ALEXSEAL® Fine Filler 303
1 part en volume C3034 ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter

ALEXSEAL® Fine Filler 303 ne doit pas être dilué

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. Toute responsabilité de la part de Mankiewicz pour les applications défectueuses et/ou l'utilisation incorrecte est expressément exclue. révision 2022

8. Paramètres d'application Outil d'application: Truelles, spatules, règle

Chaque composant d'ALEXSEAL® Fine Filler 303 devant être mélangé a une couleur différente afin de pouvoir en contrôler visuellement le mélange. Une fois le mélange effectué, la couleur doit-être homogène. Si la base et le durcisseur ne sont pas correctement mélangés, le processus de réticulation (séchage) pourrait être affecté. Le mélange peut se faire mécaniquement avec l'aide d'un malaxeur à faible vitesse ou manuellement. Ne pas utiliser de malaxeur à boue. Un mélange contenant des bulles d'air doit être absolument évité

La matière peut être facilement appliquée avec la spatule ou à la truelle; l'inclusion de poches d'air devant être évitée. Appliquer le produit sur la surface en minces couches jusqu'à obtenir l'épaisseur désirée. Puis tirer le produit à la règle. Cela permettra d'éviter la formation de poches d'air dans le produit appliqué.

ALEXSEAL® Fine Filler 303 doit être poncé à la cale P100 - P150. Une finition à la cale de 150 ou plus fin permettra d'éviter les rayures de ponçage.

Pour le nettoyage des outils, utiliser le diluant R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer.

9. Durée de vie du mélange et 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 produit	2 heures	90 min	45 min	30 min	N/A
Sec pour ponçage au bout de	48 heures	24 heures	18 heures	12 heures	N/A
Masquable au bout de	48 heures	24 heures	18 heures	12 heures	N/A
Film totalement réticulé	9 jours	7 jours	5 jours	3 ½ jours	N/A

A noter : Les indications des durées minimum et maximum du tableau ci-dessus sont approximatives. Les durées exactes avant masquage, surcouche, 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.

Le surcouchage d'ALEXSEAL® Fine Filler 303 avec lui-même devra respecter la durée de séchage pour le ponçage. Une attaque de surface au grain de 80 à 120 permettra d'assurer une bonne adhérence entre les couches de 303. Un revêtement avec 302 et 442 peut se faire après la durée minimale et après ponçage à la cale avec un grain de 100 - 150. Terminer le ponçage à la cale avec un grain de 150 ou plus fin permettra d'éviter des rayures de ponçage visible au niveau de la finition.

10. Conditionnement	P3033	ALEXSEAL® Fine Filler 303	2 Gal
	C3034	ALEXSEAL® Fine Filler 303 Converter	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. Toute responsabilité de la part de Mankiewicz pour les applications défectueuses et/ou l'utilisation incorrecte est expressément exclue. révision 2022