

## 1. Introduction

ALEXSEAL Flat Finish 555 est un revêtement bi-composant plat à base de polyuréthane facile à appliquer en une couche uniforme. Il est utilisé pour le revêtement des panneaux de plafond dans les environnements extérieurs. Il possède d'excellentes propriétés d'adhérence sur une variété de substrats et des valeurs de résistance élevées. Il est parfaitement adapté pour plusieurs domaines d'application. ALEXSEAL Flat Finish 555 a été approuvé par la résolution MSC.307 (88) de l'OMI (code FTP 2010) en tant que peinture marine ayant de faibles caractéristiques de propagation de la flamme.

## 2. Domaine d'application

ALEXSEAL Flat Finish 555 est utilisé pour la finition de tous les types de panneaux. Il résiste aux conditions climatiques et affiche un fini plat et uniforme.

## 3. Couleur

Base :

- F9003 Signal White (proche du RAL 9003)  
équivalent\* également à Cloud White, Snow White, Matterhorn White, Carina White
- F9010 Pure White (proche du RAL 9010)  
équivalent également à Stark White, Oyster White, Off White, Fleet White
- F9016 Traffic White (proche du RAL 9016)  
n'équivaut à aucune autre couleur blanche
- F7035 Light Gray (proche du RAL 7035)  
équivalent également à Whisper Gray, Pearl Gray
- F9005 Noir de jais (proche du RAL 9005)  
correspond également au Super Jet Black

\* Veuillez noter que les nuances de couleurs mates ne sont pas très différentes les unes des autres et peuvent donc correspondre à plus d'une couleur très brillante.

Durcisseur : Clair

## 4. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) catalysé sans dilution : 62%

*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 <sup>2</sup> /litre	m <sup>2</sup> / gal	sq. ft./gal	Recom. Film sec en µm (mils)
<b>Rendement théorique</b>	9	34,1	326	60-100
<b>Pratique</b>				
Pistolet conventionnel	6	22,7	244	60-100
Pistolet Basse Pression (HVLP)	7	26,5	285	60-100
Airless	9	34,1	367	60-100

## 5. Prétraitement du substrat

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

ALEXSEAL Flat Finish peut être appliqué directement aux surfaces peintes existantes préparées avec le primaire 442 Primer. Un ponçage léger avec un papier d'un grain compris entre P240 et P320 est recommandé.

### Pour un usage professionnel uniquement

Page 1 sur 2

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. 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.03/24

# ALEXSEAL Flat Finish 555

Fiche technique : 471-FF  
**Série F**

<b>6. Dénominations commerciales</b>	Base	F....	ALEXSEAL Flat Finish 555	1 Gal (avec 0,823 Gal)
	Durcisseur	C5556	ALEXSEAL Flat Finish 555 Conv.	1 Pint
	Diluant	R5557	ALEXSEAL Flat Finish 555 Red.	1 Gal

<b>7. Rapport de mélange</b>	7 parties en volume de	F....	ALEXSEAL Flat Finish 555
	1 parties en volume de	C5556	ALEXSEAL Flat Finish 555 Converter
	15 à 20 % de dilution (vol.)	R5557	ALEXSEAL Flat Finish 555 Reducer

La quantité de diluant requise peut varier selon les conditions d'application.  
Le produit mélangé doit être filtré avant l'application.

<b>8. Paramètres d'application</b>	Viscosité	Zahn n° 2 : ≈ 24 à 33 s, coupe DIN 4 4 mm : ≈ 20 à 30 sec
	Diam. buse Pistolet à gravité	1,6 mm à 2,0 mm (0,060 po à 0,080 po) - Conventionnel et HVLP
	Diamètre de la buse à fluide du pot à pression	1,2 à 1,5 mm (0,050 à 0,060 pouce) - Conventionnel et HVLP
	Pression de vaporisation	2,0 à 4,0 bar (30 à 60 PSI) - Conventionnel et HVLP
	Pression du pot	1,0 à 2,0 bar (15 à 30 PSI) - Conventionnel et HVLP

Application par pulvérisation Pulvériser une couche croisée pour une épaisseur de film humide (WFT) de 125 à 150 microns (5 à 6 mils). Cela permettant d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 60 - 100 microns (2 - 4 mils).

Si nécessaire, répéter l'opération au bout d'une heure à température ambiante.

*Note :* Les variations d'épaisseurs de films et de circulation de l'air peuvent entraîner des différences d'unités de brillance mesurables, mais non visibles.

<b>9. Durée de vie du mélange et temps de séchage</b>	Conditions d'application optimales -- entre min. 15 °C (60 °F) 40 % HR et max.
	30 °C (85 °F) 80 % HR

Température	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Temps de séchage max
Durée de service	90 min	75 min	60 min	45 min	NA
Masquable au bout de	4,5 heures	3,5 heures	3 heures	2 heures	NA
Film totalement durci	7 jours	5 jours	3 jours	2 jours	S/O (sans objet)
Appliquer une autre couche après désolvatation avec ALEXSEAL Flat Finish (par pulvérisation)	90 min	75 min	60 min	45 min	2 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 et/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).

Note : Ne pas appliquer de produits sur des surfaces à moins de 3°C (5,4°F) au-dessus du point de rosée.

## Pour un usage professionnel uniquement

Page 2 sur 2

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. 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.03/24