

## 1. Introduction

ALEXSEAL Spray Fair 328 est un apprêt époxy applicable par pulvérisation, idéal pour l'enduisage et le masticage des yachts.

Les propriétés d'application, de ponçage et anti-cloquage d'ALEXSEAL Spray Fair 328 sont excellentes. Facile à mélanger et à appliquer, le film sec qu'il permet d'obtenir constitue une excellente surface de préparation pour l'application d'autres produits ALEXSEAL.

## 2. Domaine d'application

ALEXSEAL Spray Fair 328 est destiné à la protection de toute surface convenablement préparée et ne doit être utilisé que sur des **surfaces situées au-dessus de la ligne de flottaison**.

## 3. Couleur

Couleur du mélange : Bronze  
Base : Bronze  
Durcisseur : Jaune

## 4. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) du produit catalysé sans dilution : 71 %

*A noter : Les rendements au litre correspondent au mélange base+durcisseur. Le diluant étant ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale base+durcisseur.*

	m <sup>2</sup> /litre	m <sup>2</sup> / gal	sq. ft. / gal	@ DFT en µm (mils)
<b>Rendement théorique</b>	0,6	2,1	23	900 (36)
<b>Pratique</b>				
Pistolet conventionnel	0,5	2,0	22	900 (36)
Pistolet Basse Pression (HVLP)	0,6	2,4	26	900 (36)
Pistolet Airless	0,7	2,8	30	900 (36)

## 5. Préparation du support

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

Pour assurer une adhérence optimale, le support doit être poncé et/ou sablé au P 36 ou P 60 avant d'être apprêté. Dans le cadre de l'application d'un système de protection complet le support nécessite un état de surface très rugueux. Pour une application d'enduit de moins de 3 mm (1/8 - 0.012 po) un état de surface moins rugueux peut-être envisagé. La plupart des substrats doivent être préparés avant d'appliquer l'ALEXSEAL Spray Fair 328.

Pour obtenir des valeurs de résistance mécanique et d'anticorrosion optimales sur un substrat métallique, il est nécessaire de préparer convenablement la surface et d'apprêter préalablement le substrat à l'aide d'un primaire métal ALEXSEAL.

Pour un substrat GRP, utiliser ALEXSEAL Finish Primer 442 ou Super Build 302. Le primaire ALEXSEAL doit être poncé au P60 - P80, après un séchage de plus d'une nuit, avant d'appliquer l'ALEXSEAL Spray Fair 328.

Pour des applications sur supports spécifiques et résines époxydiques, contacter votre Représentant ALEXSEAL.

<b>6. Dénominations commerciales</b>	Base	P3280	ALEXSEAL Spray Fair 328	1 Gal
	Durcisseur	C3287	ALEXSEAL Spray Fair 328 Converter	1 Gal
	Diluant	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer	1 Qt & 1 Gal

**Pour un usage professionnel uniquement**

**Page 1 sur 3**

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. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application.

Rév.04/ 2023

<b>7. Rapport de mélange</b>	1 part en volume	P3280	ALEXSEAL Spray Fair 328
	1 part en volume	C3287	ALEXSEAL Spray Fair 328 Converter
	10% - 25 % Diluant (vol)	R3040	ALEXSEAL High Build Epoxy Reducer
	Exemple : 1:1 : 1/4 = dilution de 12,5 %		
	Exemple : 1:1 : 1/2 = dilution de 25 %		

La proportion de diluant nécessaire varie selon les conditions d'application.

<b>8. Paramètres d'application</b>	Ne pas appliquer de produits sur des surfaces à moins de 3°C (5.4°F) au-dessus du point de rosée. Pour obtenir une viscosité importante, utiliser une buse large et un pot sous pression.		
	Diamètre Buse Pot sous pression : 2,2 à 2,8 mm (0,08 à 0,110 pouce) - Conventiennel & HVLP		
	Pression air	3,0 à 5,0 bar (44 à 73 PSI) - Conventiennel & HVLP	
	Pression produit	1 à 1.5 bar (15 à 22 PSI) - Conventiennel & HVLP	
	Équipement Airless	Pointe 0,50 mm / 60° à 0,60 mm / 60° (0,020 / 60° à 0,024 / 60°)	
	Pression atomisation : 3 à 5 bars (44 à 70 PSI)		

Pour faciliter l'homogénéité du produit, les composants de l'ALEXSEAL Spray Fair 328 sont de différentes couleurs. Une fois réalisé, le mélange doit être de couleur bronze homogène. Si le mélange n'est pas homogène, la réactivité du produit peut varier. Le mélange peut se faire mécaniquement à l'aide d'un malaxeur lent ou à la main. Un mélange contenant des bulles d'air est à éviter absolument.

Application par pulvérisation: Appliquer 3 couches pour obtenir une épaisseur de film humide (WFT) de 400 à 500 microns (16 à 20 mils) par couche. Ceci permet d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 700 à 900 microns (28 à 36 mils) pour l'application de 3 couches, avec une dilution d'un maximum de 25 %. L'épaisseur maximum du film sec par couche ne doit pas dépasser 500 microns (20 mils). L'épaisseur de film maximum conseillée lors d'une application par pulvérisation est de 3 couches, pour un total de 1500 microns (60 mils) WFT, ou de 900 microns (36 mils) DFT. Ne pas appliquer plus de 3 couches à moins de laisser sécher un minimum de 12 heures entre les applications et de procéder à un nouveau ponçage.

ALEXSEAL Spray Fair 328 doit être poncé à la cale avec un grain de 80 à 120. Une finition à la cale de 120 ou plus fin permettra d'éviter les rayures de ponçage.

**A noter : Ce produit est un enduit solide pulvérisable. Une épaisseur de film trop importante due à un surcouchage trop rapide par le même produit ou par un autre, une température trop basse ou bien un temps de séchage trop lent peuvent entraîner un piégeage de solvant. Mankiewicz Gebr. & Co. se dégage de toute responsabilité en cas de problème de ce type.**

**Pour un usage professionnel uniquement**

**Page 2 sur 3**

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. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application.

Rév.04/ 2023

**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	8 heures	8 heures	8 heures	8 heures	8 heures
Sec pour ponçage au bout de	3 - 4 jours	2 jours	1 jour	1 jour	N/A
Film totalement réticulé	2 semaines	1 semaine	5 jours	4 jours	N/A
Revêtement une fois sec au toucher par d'autres couches d'ALEXSEAL Spray Fair 328	4 heures	2 heures	1 heures	1 heures	24 heures

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.

Il est important de respecter les temps de séchage conseillés ci-dessus avant de repasser une couche supplémentaire d'ALEXSEAL Spray Fair 328, et ce afin d'éviter de piéger les solvants. Le piègeage de solvants entrainerait des cloques, le revêtement pourrait craquer, et le temps de repos avant ponçage serait prolongé. 3 couches maximum par application, ponçage au bout de 24 heures du produit sec avant toute application supplémentaire.

ALEXSEAL Spray Fair 328 est poreux. Il doit être protégé par ALEXSEAL Super Build 302 avant l'application d'un dernier primaire ou d'une couche de finition. ALEXSEAL Super Build 302 peut être appliqué une fois la surface complètement sèche et poncée à la cale au P 80 ou P120. Terminer le ponçage à la cale au P80 à P120 ou plus fin permettra d'éviter des rayures de ponçage visibles au niveau de la finition.

**Pour un usage professionnel uniquement**

**Page 3 sur 3**

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. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application.

Rév.04/ 2023