

# Acrylic Topcoat X

Fiche technique : 450-5X  
Série X

## 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 <sup>2</sup> /litre	m <sup>2</sup> /gal	sq. ft./gal	Épaisseur du film sec en µm (mils)
<b>Pratique</b>				
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 & Conditionnement

Base Material	X...	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X (couleur de base)	1 QT et 1 Gal
Converter Spray	C5120	ALEXSEAL Acrylic Topcoat X Converter Spray	1 Pt & ½ Gal
Acrylic Reducer	R5101	ALEXSEAL Acrylic Reducer #1 Standard	1 QT et 1 Gal
Acrylic Reducer	R5102	ALEXSEAL Acrylic Reducer #2 Cold	1 QT et 1 Gal
Acrylic Reducer	R5103	ALEXSEAL Acrylic Reducer #3 Hot	1 QT et 1 Gal
Accelerator	A5035	ALEXSEAL Topcoat Accelerator	4 onces

## 7. Rapport de mélange

2 parties en volume	X	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 Acrylic 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 l'application. Le matériau doit être filtré à l'aide d'un filtre à peinture de taille décente.

**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. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application. Rév. 07/2025

## 8. Paramètres d'application

Coupe de viscosité de type Zahn #2 : ≈ 18 à 22 s, coupe DIN 4 4 mm : ≈ 13 à 16 s, <b>ISO 3 mm</b> ≈ 60 à 80 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 :

Pour des informations plus détaillées, veuillez consulter notre brochure sur le polissage et TI. "Polishing".

**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. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application. Rév. 07/2025

# 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.

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. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application. Rév. 07/2025