

# Super Fair 212

## P2121

### 1. Introduction

ALEXSEAL Fairing Compound 212 est un enduit epoxy sans solvant, de faible densité idéal pour enduisage et masticage des surfaces de yachts. ALEXSEAL Fairing Compound 212 possède d'excellentes propriétés d'application, de ponçage ainsi qu'une bonne tenue au décrochage. Formulé pour être facilement mélangé et mis en oeuvre, le produit réticulé fournit une bonne surface d'abase pour l'application du système ALEXSEAL Yacht Coating.

### 2. Domaine d'application

ALEXSEAL Fairing Compound 212 est utilisé pour enduire toutes les surfaces préalablement nettoyées situées au dessus et au dessous de la ligne de flottaison. Dans le cas où ALEXSEAL Fairing Compound 212 est utilisé en dessous de la ligne de flottaison, celui-ci doit être impérativement protégé par le primaire de finition ALEXSEAL Finish Primer 442.

### 3. Couleur

Couleur du mélange: Beige  
 Base standard: Vert Clair  
 Durcisseur standard: Marron

### 4. Pouvoir Couvrant

Extrait sec en volume du produit catalysé sans dilution: 100 %  
 Le pouvoir couvrant d'ALEXSEAL Fairing Compound 212 dépendra de l'épaisseur d'enduit à déposer ainsi que de la surface à couvrir.

*Note: Le pouvoir couvrant sont calculé sur le mélange Base / durcisseur.*

	m <sup>2</sup> / litre	m <sup>2</sup> / gal	sq. ft. / gal	@ épaisseur film sec en mm (mils)
<b>Théorique</b>	1	3.8	41	1 mm ( 40 )
<b>Pratique</b>	0.15	0.6	6.4	6 mm ( 1/4" )
	0.11	0.44	4.8	8 mm ( 3/8" )
	0.07	0.29	3.2	10 mm ( 1/2" )

### 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 sable au P 36 / P60 avant d'être apprêté. Dans le cadre d'une application d'enduit sur de grandes surfaces, le support nécessite un état de surface très rugueux. Pour une application d'enduit d'épaisseur inférieure à 3 mm (1/8 - 0.012 inch) un état de surface moins rugueux peut-être envisagé.

**Supports métalliques:** Les valeurs optimales de résistance mécanique et d'anti-corrosion sont obtenues par la préparation du support avec la primaire ALEXSEAL Protective Primer 161. ALEXSEAL Fairing Compound 212 peut-être appliqué directement sur ALEXSEAL Protective Primer 161 sans ponçage pendant une période maximale de 6 mois.

**Substrats composites:** Appliquer ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442, ou le Protective Primer 161 en guise de sous couche sur une surface correctement nettoyée. Tous les primaires ALEXSEAL Primers (sauf le primaire 161, voir le tableau d'application des produits ALEXSEAL) doivent être poncés au P60 - P80, après 12 H de séchage avant application de l'enduit ALEXSEAL Fairing Compound 202.

Pour toute application spécifique sur autres supports et résins epoxydiques contacter votre représentant local ALEXSEAL.

### 6. Dénominations commerciales

Base P2095 ALEXSEAL Fairing Compound 212 2 Gal  
 Durcisseur Standard C2076 ALEXSEAL Fairing Compound 212 2 Gal

### 7. Rapports de mélange

En volume 1 : 1 (Base : Converter)  
 En poids 1 : 1 (Base : Converter)

**ALEXSEAL Fairing Compound 212 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. Le traitement doit être entièrement documenté par un protocole d'application. Rév. 03/2025

# Super Fair 212

## 8. Paramètres d'application Outils d'application: Truelles, spatules, règles.

Chaque composant du système ALEXSEAL Fairing Compound 212 devant être mélangé à une couleur différente afin de pouvoir contrôler visuellement le mélange. Une fois le mélange effectué, la couleur doit être homogène. Si la base et le convertisseur 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.

Pour le nettoyage des outils, utiliser le diluant R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer. ALEXSEAL Fairing Compound 212 doit être poncé à la cale P 36 - P120. Une finition à la cale de 80 ou plus fin permettra d'éviter les rayures de ponçage.

## 9. Durée de vie du mélange et temps de séchage:

Température minimale recommandée 15°C (60°F) 40% d'humidité relative, Température maximale 30°C (85°F) 80% d'humidité relative.

Temperature for minimum recoat time	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Temps séchage max
Durée de vie du mélange avec durcisseur ALEXSEAL C2076	1 hr	50 min	40 min	30 min	N/A
Sec pour ponçage avec C2076 Durcisseur ALEXSEAL Fairing Compound 202	36 hrs	24 hrs	18 hrs	12 hrs	N/A
Produit totalement réticulé avec durcisseur C2076 ALEXSEAL Fairing Compound 202	8 jours	7 jours	6 jours	5 jours	N/A
Le tableau précédent précise des durées minimales et maximales approximatives. La température de surface, l'écoulement de l'air, l'exposition ou non à l'ensoleillement direct, la quantité de réducteur, et l'épaisseur du film influenceront les durées inhérentes à l'application. Utiliser le Fast Converter en dessous de 15°C. Ne pas utiliser en dessous de 10°C ou à une température supérieure à 40°C. Il peut être plus difficile d'obtenir des résultats d'application et de polymérisation corrects lorsque les conditions sont en dehors de cette plage.					
Le surcouchage d'ALEXSEAL Fairing Compound 212 par lui-même doit respecter les temps minimums de séchage nécessaire pour le ponçage. Un ponçage au P36 - P60 est nécessaire pour assurer une bonne adhérence entre les couches de 212. Un surcouchage avec d'autres produits, tel que le 302, 303, 328 et 442 ne peut se faire qu'après respect des durées minimales pour le ponçage. Le ponçage par cale se fait au P36 - P120. Terminer le ponçage à la cale au P 80 ou plus fin permettra d'éviter des rayures de ponçage dans la finition définitive.					

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

Rév. 03/2025