

HS Prime Coat 435

1. Introduction

ALEXSEAL HS Prime Coat 435 est un apprêt bicomposant à base de polyuréthane très brillant. Le produit sèche rapidement et présente d'excellentes caractéristiques de ponçage.

2. Domaine d'application

ALEXSEAL HS Prime Coat 435 est utilisé pour apprêter et sceller les surfaces anciennes et nouvelles, correctement préparées, destinées à recevoir une couche d'apprêt ou une couche de finition. Il peut être utilisé comme couche d'apprêt avant l'application de la couche de finition de tous les systèmes de finition ALEXSEAL. En raison de son brillant élevé, les imperfections sont facilement visibles.

3. Couleur

blanc, gris

4. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) du produit catalysé sans dilution: 65 %

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

	m ² / litre	m ² / gal	sq. ft. / gallon	@ DFT en µm
Théorique	11	42	462	50
Pratique				
Pistolet conventionnel	5,5	20,8	224	50
Pistolet Basse Pression (HVLP)	6,8	26	280	50

5. Prétraitement du support

HS Prime Coat 435 doit être appliqué sur Super Build 302, Finish Primer 442 ou une ancienne couche de finition. Ne pas l'appliquer sur des composés de masticage ou directement sur le gelcoat.

Nouvelle construction : le support doit être propre, sec et exempt de poussière, de graisse, d'huile et de toute autre contamination.

ALEXSEAL Super Build 302 doit être poncé avec un papier abrasif de grain P150, ALEXSEAL Guide Coat A4001 doit être appliqué sur toute la surface, puis poncé avec un papier abrasif de grain P220-240 à l'aide d'une ponceuse DA.

ALEXSEAL Finish Primer 442 doit être poncé avec un papier abrasif de grain P220-240 à l'aide d'une ponceuse DA.

Refit et réparation: les anciens revêtements doivent présenter une bonne adhérence et une bonne résistance chimique et doivent être poncés avec une ponceuse DA à grain P220-P240 pour la dernière étape de ponçage. Un test de compatibilité doit être effectué si l'ancien revêtement est douteux.

6. Dénominations commerciales

P4350 ALEXSEAL HS Prime Coat 435 Base BLANC	0,75 Gal et 3 Gal
P4353 ALEXSEAL HS Prime Coat 435 Base GRIS	0,75 Gal et 3 Gal
C4357 ALEXSEAL HS Prime Coat 435 Convertisseur	1 Quart et 1 Gallon
R4035 ALEXSEAL HS Prime Coat 435 Activateur moyen	1 Quart et 1 Gallon
R4036 ALEXSEAL HS Prime Coat 435 Activateur lent	1 Quart et 1 Gallon

7. Rapport de mélange

3 parties en volume	P... ALEXSEAL HS Prime Coat 435 Base
1 part en volume	C4357 ALEXSEAL HS Prime Coat 435 Convertisseur
1 part en volume	R403...ALEXSEAL HS Prime Coat 435 Activateur
Exemple: 3:1:1	

La quantité d'activateur ALEXSEAL est fixe et ne peut être modifiée.

Le mélange doit être filtré à l'aide d'un filtre à peinture de taille appropriée avant application.

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.

Rev 09/2025

HS Prime Coat 435

8. Paramètres d'application	Viscosité	Zahn #2 Signature ≈ 15 - 19 sec, DIN 4 cup 4mm ≈ 13 - 15 sec, ISO 3 ≈ 70-80 sec
	Diamètre buse Pistolet à gravité	1,0 à 1,3 mm - Conventionnel et HVLP
	Diamètre Buse Godet siphon	1,0 à 1,3 mm - Conventionnel et HVLP
	Diamètre Buse Pot sous pression	0,8 à 1,0 mm - Conventionnel et HVLP
	Pression air	2,5 à 4,0 bars - Conventionnel et HVLP
	Pression produit	0,5 à 1,2 bar - Conventionnel et HVLP

Appliquez 2 couches d'ALEXSEAL HS Prime Coat 435 par pulvérisation jusqu'à obtenir une épaisseur de film humide (WFT) de 40 à 60 microns par couche. Vous obtiendrez ainsi une épaisseur totale de film sec (DFT) de 50 à 75 microns. Un temps d'évaporation / une période de séchage de 30 minutes à 20 °C (68 °F) est nécessaire. L'épaisseur maximale recommandée lors d'une application au pistolet est de 150 microns (6 mils) WFT ou 100 microns (4 mils) DFT.

Après le ponçage, nettoyez la surface avec le solvant ALEXSEAL Wipe Down Solvent A9049. Afin d'éviter tout défaut de peinture lors de la recouche, n'utilisez pas de solvants agressifs pour le nettoyage.

9. Durée de vie du mélange et temps de séchage Conditions d'application optimales : min. 15 °C (60 °F) 40 % HR, max. 30 °C (85 °F) 80 % HR

Température	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	Temps de séchage maximal
Durée de vie du mélange - environ avec l'Activator Medium	3 heures	2,5 heures	2 heures	1,5 heure	N/A
Séchage avant ponçage avec Activator Medium	12 heures	8 heures	6 heures	5 heures	N/A
Séchage du ruban adhésif	5 heures	4 heures	3 heures	2 heures	N/A
Complètement durci	10 jours	7 jours	7 jours	7 jours	N/A
Surcouchable par une autre couche d'ALEXSEAL HS Prime Coat 435.	45 min	30 min	30 min	15 min	5 jours

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

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.

Rev 09/2025