

# Metallic Base Coat

Fiche technique :  
**Série M**

- 1. Introduction** Le système ALEXSEAL M series Metallic Base Coat/ Clear Coat est un système à 2 étapes qui a été conçu spécifiquement pour permettre l'application uniforme de la couche de fond métallique sur de grandes surfaces. Ensuite, ALEXSEAL Premium Topcoat Clear est appliqué pour sceller, protéger et résister à l'environnement marin rude.
- 2. Domaine d'application** ALEXSEAL M series Metallic Base Coat / Clear Coat peut être utilisé en intérieur ou en extérieur sur les parties du bateau qui ne sont PAS immergées en permanence.
- 3. Couleur** ALEXSEAL Metallic Base Coat est disponible dans des teintes standard et dans des teintes spécifiques à la demande du client. Reportez vous au nuancier ou à la liste de prix pour les références produits.
- 4. Revêtement** Extrait sec en volume sans dilution : 25 à 40 % (selon la couleur)  
*Note : Les taux de couverture pour ALEXSEAL Metallic Base Coat sont indiqués pour la base et le durcisseur. Le diluant est ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale de base et de durcisseur.*

Revêtement pour Metallic Base Coat	m <sup>2</sup> /litre	m <sup>2</sup> /gal	sq. ft./gal	Épaisseur du film sec en µm
<b>Rendement théorique</b>	10,5	40	428	25
<b>Pratique</b>				
Pistolet conventionnel pour pièces et superstructure/plusieurs pulvérisations	2,45	9,29	100	25
Pistolet conventionnel pour surface plane ou coque latérale	4,41	16,72	180	25

- 5. Prétraitement du substrat** Le substrat doit être propre, sec et exempt de poussières, graisses, huiles ou autres contaminants. Afin d'obtenir une adhérence et une performance optimales, ALEXSEAL Finish Primer 442 doit être utilisé en sous-couche. Le ponçage final d'ALEXSEAL Finish Primer 442 devra s'effectuer avec un abrasif sec de grains 280 à 320 ou un abrasif humide de grains 500 à 600. Pour les travaux de remise en état, contactez votre agent commercial. L'intégrité de l'ancien revêtement peut avoir une incidence sur la décision d'utiliser l'ALEXSEAL Finish Primer 442.
- 6. Noms commerciaux**
- |                |       |                                  |               |
|----------------|-------|----------------------------------|---------------|
| Base           | M.... | ALEXSEAL Metallic Base Coat      | 1 QT et 1 Gal |
| Durcisseur     | C5051 | ALEXSEAL Topcoat Converter Spray | 1 QT et 1 Gal |
| Diluant rapide | R5070 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Fast    | 1 QT et 1 Gal |
| Diluant moyen  | R5050 | ALEXSEAL Topcoat Reducer Medium  | 1 QT et 1 Gal |
- 7. Rapport de mélange**
- |                             |       |   |
|-----------------------------|-------|---|
| 5 parties en volume         | M.... | ALEXSEAL Metallic Base Coat (Composant de base) |
| 1 parties en volume de      | C5051 | ALEXSEAL Topcoat Converter Spray                |
| 3 parties ou 50 % en volume |       | ALEXSEAL Topcoat Reducer (voir ci-dessus)       |
- Exemple : 5 : 1 : 3 = dilution de 50 %

**N'utilisez pas d'accélérateur dans la couche de fond métallique.**

- 8. Paramètres d'application**
- |                               |  |
|-------------------------------|--|
| Viscosité                     | Zahn n° 2 : ≈ 15 à 17 s, coupe DIN 4 4 mm : ≈ 14 à 18 s                          |
| Diam. buse Pistolet à gravité | 1,2 à 1,4 mm (0,047 à 0,055 pouce)   |
| Diam. buse Pot sous pression  | 1,0 à 1,2 mm (0,039 à 0,047 pouce)   |
| Pression de vaporisation      | 3 à 5 bars (42 à 70 PSI) Remarque : une pression de 4 bars (50 PSI) est optimale |
| Pression du pot               | 0,7 à 1,2 bar (10 à 15 PSI)  |

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 de la diversité des possibilités de traitement et d'application, il est nécessaire que l'utilisateur vérifie l'usage qu'il veut en faire. Toute responsabilité de Mankiewicz en cas d'application défectueuse et/ou d'utilisation incorrecte est expressément exclue. La mise en œuvre du produit doit être entièrement documentée au moyen d'un protocole d'application de peinture.

Rév 05/2025

## Application par pulvérisation

**Étape 1 :** Appliquez 2 couches transversales d'ALEXSEAL Metallic Base Coat pour obtenir un film humide (WFT) d'épaisseur de 25 à 50 microns. Laissez un temps de désolvatation de 15 minutes à 4 heures entre les couches transversales. Ceci permettra d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 20 à 40 microns pour une application en 2 couches transversales. L'épaisseur maximale recommandée du film pendant une application par pulvérisation est de 3 couches transversales, pour un total de 150 microns WFT ou 50 microns DFT. Certaines couleurs peuvent nécessiter une couche supplémentaire de brouillard ou de gouttes pour obtenir une finition uniforme. Elle peut être appliquée humide sur humide ou une fois que la couche précédente a séché. La nébulisation/couche goutte à goutte évitera les variations de teintes et l'effet de trouble.

**Étape 2 :** Après que la couche de base métallique ait séché pendant un minimum de 3 heures à 30°C, des temps plus longs pour des températures plus basses, voir le tableau ci-dessous, jusqu'à un maximum de 12 heures à 25°C, appliquer la couche transparente ALEXSEAL afin de sceller la couche de base métallique. Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche technique de la couche de finition ALEXSEAL correspondante. Certains métallisés très grossiers peuvent nécessiter une autre couche de vernis. Les temps de surcouchage sont affectés par la température et l'humidité : voir le tableau ci-dessous pour des informations détaillées. Remarque : Enlevez le ruban qui a été recouvert de vernis transparent dès que possible, par exemple après 2 heures.

**Étape 3 :** Pour obtenir un niveau de brillance plus élevé, une autre application de la couche transparente ALEXSEAL peut être nécessaire. Un ponçage soigneux du premier Clear Coat avec du papier de verre sec de 320 à 400 grains ou du papier de verre humide de 500 à 600 grains est possible après une période d'au moins 24 heures (4 jours sont optimaux), en fonction de la température et de l'humidité, afin d'éviter d'endommager la surface métallique. Des graphiques peuvent être ajoutés entre les étapes 2 et 3.

Note : Il est important de ne pas percer le transparent lors du ponçage, cela peut affecter ou changer la couleur de la couche de base métallique!

## 9. Durée de service et séchage

Conditions d'application optimales -- entre min. 15 °C (60 °F) 40 % HR et max. 30 °C (85 °F) 80 % HR

Température pour temps de séchage minimum	15°C	20°C	25°C	30°C	Temps de séchage max
Durée de service approximative - Couche de fond métallique	12 heures	10 heures	8 heures	6 heures	S/O (sans objet)
Après la désolvatation, ajoutez une nouvelle couche de fond métallique sur la première.	45 min	30 min	30 min	30 min	4 heures
Ajoutez l'Alexseal Clear Coat sur la couche de fond métallique. @ 20% HR	6 heures - 24 heures	4 heures - 24 heures	3 heures - 12 heures	3 heures - 6 heures	S/O
@ 50% HR	6 heures - 24 heures	4 heures - 12 heures	3 heures - 12 heures	3 heures - 6 heures	S/O
@ 80% HR	6 heures - 24 heures	4 heures - 12 heures	3 heures - 6 heures	3 heures - 6 heures	S/O
Note : Pour les climats tropicaux (> 30 °C (85 °F) ou 25 °C (77 °F) et HR > 50 %), le temps de surcouchage maximal de la couche de fond métallique sera réduit à 6 heures.					
Note : Le tableau ci-dessus reflète les durées approximatives minimum et maximum. Les durées effectives d'application varient selon la température de surface, la circulation d'air, l'ensoleillement direct ou indirect, la quantité de diluant et l'épaisseur du film. 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.					