

# Protective Primer 161

Fiche technique : 153-60  
**P1610**

## 1. Introduction

ALEXSEAL Protective Primer 161 est un primaire époxy bi-composants. De part sa formule spécifique contenant des additifs inhibiteurs de corrosion associé à une combinaison de résines époxydiques, ce primaire est un très bon promoteur d'adhérence sur tous types de supports et offre de bonnes propriétés anti-corrosion pour les substrats acier et aluminium. La période de surcouchage d' ALEXSEAL Protective Primer 161 sans préparation est très longue et permet de réduire les coûts de préparation. Après réticulation, ALEXSEAL Protective Primer 161 est un promoteur d'adhérence idéal pour toute application de couches supérieures de produits du système Alexseal. ALEXSEAL Protective Primer 161 a été approuvé par la résolution MSC.307 (88) de l'OMI (code FTP 2010) en tant que peinture marine ayant de faibles caractéristiques de propagation de la flamme.

## 2. Domaine d'application

ALEXSEAL Protective Primer 161 est destiné à la protection anti-corrosion et agit comme promoteur d'adhérence pour acier et aluminium. Il peut être utilisé au-dessus et en dessous de la ligne de flottaison. En dessous de la ligne de flottaison, il convient d'utiliser un apprêt hydrofuge supplémentaire avant d'appliquer l'antifouling.

## 3. Couleur

Couleur du mélange : Blanc  
Base : Blanc  
Durcisseur: Clair

## 4. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) catalysé sans dilution : 48 %

*A noter : Les taux de pouvoir couvrant correspondent à la base et au durcisseur. Le diluant est ajouté en tant que pourcentage de la quantité totale base et durcisseur.*

	m <sup>2</sup> /litre	m <sup>2</sup> / gal	sq. ft. / gal	Film sec en µm (mils)
<b>Rendement théorique</b>	4,8	18	196	100 ( 4 )
<b>Pratique</b>				
Pistolet conventionnel	2,4	9,2	100	100 ( 4 )
Pistolet Basse Pression (HVLP)	2,6	10,2	110	100 ( 4 )
Pistolet Airless	2,9	11,2	120	100 (4)
Brosse / Rouleau	3,5	13,2	142	100 (4)

## 5. Préparation du support

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

ALEXSEAL Protective Primer 161 s'applique directement sur un support propre et préalablement préparé. Pour obtenir un résultat optimal en adhérence et performance :

La préparation de l'**Acier** devra être réalisée par sablage jusqu'à obtenir un métal pratiquement blanc, SA2.5 (SSPC – SP10 - 85) ou par ponçage au P 36 -P 40 pour atteindre un état de surface Ra de 50 à 100 microns (2 - 4 mils).

L'**Aluminium** lui devra être sablé ou poncé au P36-P60 afin d'obtenir une surface d'aluminium blanche présentant un état de surface Ra de 50 -100 µm (2-4 mils)

ALEXSEAL Protective Primer 161 peut être appliqué comme couche d'accrochage dans le cadre d'un revêtement sur un enduit gélifié ou une couche de résine brute. Le Gel Coat doit être poncé au P80 - P100. La résine des matériaux type fibre de verre doit être poncée au P36 - P60 et / ou doit être sablée. L'aspect de surface dans tous les cas ne doit pas présenter d'aspect brillant – il doit être plutôt mat et montré un aspect abrasé.

<b>6. Dénominations commerciales</b>	Base	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161 Blanc/Gris	1 Gal
	Durcisseur	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter	0,167 Gal
	Diluant	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer	1 Qt & 1 Gal

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.06/2025

# Protective Primer 161

Fiche technique : 153-60  
**P1610**

<b>7. Rapport de mélange</b>	6 parts en volume	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161 Base
	1 part en volume	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter
	5% - 10% Diluant (vol)	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Réducer

Exemple : 6:1 : 1/2 = 7 % de réduction  
La proportion de diluant à utiliser varie selon les conditions d'application.  
Pour des applications spéciales, une réduction peut être ajoutée jusqu'à 25%.

<b>8. Paramètres d'application</b>	Viscosité	Zahn #2 signature: ≈ 80 sec, DIN 4 diamètre 4mm: ≈ 70 sec
	Diamètre Buse Pistolet à gravité	1,8 à 2,5 mm (0,071 à 0,098) - Conventionnel & HVLP
	Diamètre Buse Aspiration	1.6 mm (0,60) – Conventionnel & HVLP
	Diamètre Buse Pot sous pression	:1.4 à 1,6 mm (0,055 à 0,063) - Conventionnel & HVLP
	Pression air	2,0 à 4,0 bar (30 à 60 PSI) - Conventionnel & HVLP
	Pression produit	0,7 à 1,5 bar (10 à 22 PSI) - Conventionnel & HVLP
	Airless	Pointe 0,35mm / 60° à 0,43mm / 60° (0,014 / 60° à 0,017 / 60°) Pression d'admission de 2 à 3 bar (de 29 à 44 PSI)

Application par pulvérisation: Appliquer 1 couche croisée ou 2 couches pour obtenir une épaisseur de film humide (WFT) de 200 à 300 microns (8 à 12 mils). Cela permet d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 90 à 135 microns (3 à 5 mils).

**9. Durée de vie du mélange et temps de séchage :** Conditions d'application optimales : entre min. 15°C 40 % RH, et max. 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	6 heures	4 heures	N/A
Bande sèche	40 min	30 min	20 min	10 min	N/A
Film totalement réticulé	30 heures	24 heures	20 heures	16 heures	N/A
Surcouchage avec Alexseal Protective Primer 161. Un ponçage est nécessaire au delà de la durée maximale.	6 heures minimum	4 heures minimum	2 heures minimum	2 heures minimum	6 mois maximum
Surcouchage avec un autre produit tel que le 202, 302, 303, 328, 442 ou 501. Un nouveau ponçage est nécessaire au delà de la durée maximale.	32 heures minimum	16 heures minimum	16 heures minimum	12 heures minimum	6 mois maximum

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. Rév.06/2025