

Cor Spec Primer 135

Fiche technique : 113-82
P1352

1. Introduction

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 est un primaire époxy chromaté bi-composant à utiliser sur des substrats métalliques. Ce produit est très résistant à la corrosion et aux produits chimiques.

2. Domaine d'application

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 133 est utilisé pour apprêter et protéger les surfaces métalliques usagées ou récentes avant application de primaires ou de laques de finition ALEXSEAL®. Ce produit convient idéalement pour les mâts, pièces et supports métalliques. Il peut être recouvert directement par un primaire ou une laque selon les besoins. Cor Spec Primer 135 peut être utilisé au-dessus et au dessous de la ligne de flottaison

3. Couleur

Couleurs du mélange: Vert-Jaune

4. Pouvoir couvrant

Extrait sec (en volume) catalysé sans dilution : 30 %.

Pouvoir couvrant d'ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 appliqué en une seule passe ou couche.

A noter : Ne pas appliquer de produits sur des surfaces à moins de 3°C (5.4°F) au-dessus du point de rosée 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. / gal	Rec. DFT en µm (mils)
Rendement théorique	22	83	893	25 (1)
Pratique				
Pistolet conventionnel	7	27	290	25 (1)
Pistolet Basse Pression (HVLP)	8	31	333	25 (1)
Brosse / Rouleau et Airmix	22	83	893	25 (1)

5. Préparation du support

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

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 peut être appliqué directement sur des surfaces Aluminium ou Acier nettoyées et préparées avec soin.

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 avec un grain de 36 à 60 pour atteindre un état de surface de 50 à 100 microns (2 - 4 mils).

L'aluminium devra être poncé avec un grain 180 à 220.

Dans le cas d'une application d'un primaire de finition ou un revêtement de surface élaboré sur le Cor Spec Primer 135, la surface pourra être poncée au P80-P180, ou sablée.

Dans le cas d'une application d'enduits sur le Cor Spec Primer 135, la surface devra être sablée ou poncée au P36 - P60 afin d'obtenir un aluminium propre et brillant avec un état de surface Ra de 50 - 100 microns (2 - 4 mils).

L'aluminium propre et brillant devra toujours être obtenu avant application. Le traitement soit par Alumiprep® lui-même, soit par Alumiprep® et Alodine® pourra être utilisé pour nettoyer et traiter l'aluminium afin de renforcer sa résistance à la corrosion Veuillez contacter votre Représentant Alexseal® pour discuter des options possibles en matière de traitement chimique.

6. Dénominations commerciales

Base	P1352	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Jaune
Durcisseur	C1357	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter

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 révision 2017

Cor Spec Primer 135

Fiche technique : 113-82
P1352

7. Rapport de mélange 3 parts en volume P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Base
1 part en volume C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter

1 Dilution non nécessaire.

8. Paramètres d'application

Viscosité	Zahn #2: ≈ 15 sec, DIN 4 diamètre 4mm: ≈ 12 - 16 sec
Diamètre buse pistolet à gravité	1,0 à 1,4 mm (0.039 to 0,055) - Conventionnel & HVLP
Diamètre buse godet siphon	1.4 à 1.6mm (0.061 à 0.070) - Conventionnel & HVLP
Diamètre buse pot sous pression	0,8 à 1,2 mm (0.032 à 0.046) - Conventionnel & HVLP
Pression produit	0.7 à 1.5 bar (10 à 15 PSI) - Conventionnel & HVLP
Pression air	2,0 à 4,0 bar (30 à 60 PSI)

Application par pulvérisation: Appliquer en une passe croisée afin d'obtenir une épaisseur de film humide (WFT) de 60 - 80 microns (2,5 - 3 mil). Cela permettra d'obtenir une épaisseur de film sec de 20-25 microns (1mil DFT). L'épaisseur minimale du film est de 20 microns (1 mil) DFT. Il est recommandé que l'épaisseur maximale du film lors d'une application par pulvérisation corresponde à une couche atteignant 80 microns humide (2 mil) WFT, ou 25 microns sec (1 mil).DFT.

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

Température	15°C	20°C	25°C	30°C	Temps de séchage Max
Durée de vie du mélange	8 heures	6 heures	6 heures	6 heures	N/A
Hors poussière au bout de :	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Masquable au bout de:	24 heures	18 heures	12 heures	12 heures	N/A
Film totalement réticulé	10 jours	8 jours	7 jours	6 jours	N/A
Sur-couchage par ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 au bout de :	3 heures minimum	2 heures minimum	1 heure minimum	1 heure minimum	24 heures maximum
Sur-couchage avec un autre produit tel que 161, 442, 302, 414 et 501. Un ponçage est nécessaire au delà de la durée maximale.	5 heures minimum	4 heures minimum	3 heures minimum	3 heures minimum	24 heures 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 du choix de durcisseur, ainsi que l'épaisseur de couche. Pour la phase de séchage, il faut une température minimum 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.

10. Conditionnement P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, Jaune 3/4 Gal
C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, Converter 1 QT

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 révision 2017