

Flattening Additive

Agent Mattant pour laques polyuréthanes

Fiche technique : 499-50
A5023

- 1. Introduction** ALEXSEAL Flattening Additive est une pâte de matage pour ALEXSEAL Premium Topcoat 501. Ce produit sert à modifier la valeur de brillance sans pour autant changer les propriétés mécaniques de la laque. ALEXSEAL Flattening Additive est idéal lorsqu'on souhaite obtenir une faible brillance dans le but de diminuer les reflets et les défauts de surface.
- 2. Domaine d'application** ALEXSEAL Flattening Additive peut être ajouté à n'importe quel teinte d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501. Ce produit est destiné à des applications par pulvérisation. Des applications à la brosse peuvent produire des finitions irrégulières ou semi-brillantes.
- 3. Couleur** Blanc neutre qui prend la couleur du Premium 501 Topcoat Base lorsqu'ils sont mélangés.
- 4. Pouvoir couvrant** Identique à celui d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501, voir fiche technique des T series pour plus de détails.
- 5. Préparation du support** Identique à celle d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501, voir fiche technique T series pour plus de détails.
- 6. Dénominations commerciales** ALEXSEAL Flattening Additive
- 7. Rapport de mélange** ALEXSEAL Flattening Additive modifie la brillance. Dans le but d'obtenir des résultats optimums, il est conseillé de réaliser une application-test préliminaire sur une petite surface.
- Mélanger complètement ALEXSEAL Premium Topcoat 501 et ALEXSEAL Flattening Additive jusqu'à obtention d'un mélange homogène. Ajouter une quantité appropriée de durcisseur ALEXSEAL Topcoat Converter et mélanger le tout. Ajouter une quantité appropriée de diluant d'ALEXSEAL Topcoat Reducer et mélanger l'ensemble. Filtrer le mélange au travers d'un filtre 50 à 100 microns (3 à 5 mils, 170 à 325 mesh) avant application.
- Fini mat**
- | | | | |
|-----------------|-------------------------------|-------|--|
| Pulvérisation : | 1 part en volume | T | ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Base) |
| | 1 part en volume | A5023 | ALEXSEAL Flattening Additive |
| | 1 part en volume | C5051 | ALEXSEAL Topcoat Spray Converter |
| | ½ part en volume 16 % (vol) R | | ALEXSEAL Topcoat Reducer (Choisir dans la liste) |
- Exemple : 1:1:1: ½ = dilution de 16 %
- Fini coquille d'œuf**
- | | | | |
|----------------|-------------------------------|-------|--|
| Pulvérisation: | 1 part en volume | T | ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Base) |
| | ¾ part en volume de | A5023 | ALEXSEAL Flattening Additive |
| | 1 part en volume | C5051 | ALEXSEAL Top Coat Spray Converter |
| | ½ part en volume 18 % (vol) R | | ALEXSEAL Topcoat Spray Réducer (Choisir dans la liste) |
- Exemple : 1:¾:1 :½ = dilution de 18 %
- Fini satiné**
- | | | | |
|----------------|---------------------------------|-------|--|
| Pulvérisation: | 1 part en volume | T | ALEXSEAL Premium Topcoat 501 (Base) |
| | ½ part en volume de | A5023 | ALEXSEAL Flattening Additive |
| | 1 part en volume | C5051 | ALEXSEAL Top Coat Spray Converter |
| | ½ part en volume (20 %vol) de R | | ALEXSEAL Topcoat Spray Réducer (Choisir dans la liste) |
- Exemple : 1:½:1:½ = dilution de 20 %

Pour un usage professionnel uniquement Page 1 sur 3

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 avril 2018

Flattening Additive

Agent Mattant pour laques polyuréthanes

Fiche technique : 499-50
A5023

Notes :

Lors de l'utilisation de l'anti-dérapant Non-Skid, l'ajouter après filtrage.
L'additif mattant peut être mélangé à ALEXSEAL Premium Topcoat 501 Clear Gloss (vernis de finition), mais un défaut d'effet nuageux peut se produire au cours de l'application. Des tests préliminaires doivent être effectués pour déterminer si les résultats répondent aux attentes.
L'application et le mélange, y compris la dilution, l'accélération, l'épaisseur du film, la technique d'application et l'environnement peuvent affecter le résultat de la finition et le niveau de brillance. Lorsque plusieurs applications sont effectuées pour le même projet, il est recommandé de suivre le même processus d'application afin de minimiser les risques de différence d'aspect.
Les finis mats peuvent s'avérer plus difficiles à nettoyer que les finis brillants.
Filtrer tout mélange avant de procéder à son application.

8. Paramètres d'application

Viscosité	Zahn #2: ≈ 15 - 18 sec, DIN 4 diamètre : 4mm: ≈ 12 - 16 sec
Diamètre buse pistolet à gravité	1,0 à 1,4 mm (0,040 à 0,050) – Conventionnel & HVLP
Diamètre buse godet siphon	1.6 mm (0,060) – Conventionnel & HVLP
Diamètre Buse Pistolet à gravité	1,0 à 1,3 mm (0,040 à 0,050) - Conventionnel & HVLP
Pression air	3,0 à 5,0 bar (42 à 70 PSI) - Conventionnel & HVLP
Pression produit	0,7 à 1,5 bar (10 à 20 PSI) - Conventionnel & HVLP
Application Airmix	0,18 à 0,28 mm (0,007 à 0,011) Pression d'admission 3,0 à 5,0 bar (42 à 70 PSI)

Application par pulvérisation : Appliquer 2 à 3 couches pour obtenir une épaisseur de film humide par couche (WFT) de 50 à 75 microns (2 à 3 mils). Prévoir une période d'évaporation de 20 à 60 minutes entre chaque couche. Cela permettra d'obtenir une épaisseur de film sec (DFT) de 50 à 75 microns (2 à 3 mils) pour une application en 2 couches. Pour une application de 3 couches, on obtiendra une épaisseur de film sec (DFT) de 75 à 112 microns (2 à 4,5 mils). Il est recommandé que l'épaisseur maximale du film obtenue lors d'une application par pulvérisation correspondant à 3 couches ne dépasse pas les 225 microns humide (9 mils WFT), ou 112 microns sec (4,5 mils DFT)

Accélérateur :

A5035 ALEXSEA Topcoat 501 Accélérateur est utilisé pour réduire les temps de séchage d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501. Pour 2 quarts de gallon mélangés (catalysés et dilués) d'ALEXSEAL Premium Topcoat 501, un maximum d'un bouchon ou de 10 ml ($\frac{1}{3}$ once) du A5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accélérateur doit être ajouté.

Des quantités supérieures d'accélérateur réduisent la durée de vie du produit et ne sont pas recommandées.

Dans le cadre de l'utilisation de ALEXSEAL Flattening Additive, l'application en passe croisée des différentes couches est recommandée. Une application régulière du film de peinture est importante pour obtenir une finition uniforme.

Application au pinceau :

Les frottements du pinceau ou du rouleau peuvent produire des finitions irrégulières, surtout pour les grandes surfaces. Dans la plupart des cas, il est conseillé d'avoir recours à la méthode de pulvérisation.

Pour un usage professionnel uniquement Page 2 sur 3

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 avril 2018

Flattening Additive

Agent Mattant pour laques polyuréthanes

Fiche technique : 499-50
A5023

9. Durée de vie du mélange et temps de séchage : Conditions d'application optimales : min. 15°C 40 % RH, jusqu'à un max. de 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
Durée de vie du mélange avec l'accélérateur A 5035 ALEXSEAL Topcoat 501 Accelerator	4 heures	4 heures	3 heures	2 heures	4 heures
Hors poussière au bout de :	90 min	60 min	45 min	30 min	N/A
Masquable sans accélérateur au bout de	36 heures	30 heures	24 heures	18 heures	N/A
Masquable avec l'accélérateur ALEXSEAL Topcoat 501 Accélérateur	30 heures	24 heures	18 heures	12 heures	N/A
Film totalement réticulé - sans accélérateur	21 jours	18 jours	14 jours	10 jours	N/A
Surcouchage par ALEXSEAL Premium Topcoat 501 au bout de :	90 min	60 min	45 min	30 min	16 heures
Surcouchage avec un autre produit. Une préparation comprenant un ponçage est nécessaire.	24 heures	24 heures	18 heures	12 heures	N/A

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.

10. Conditionnement

A5023

ALEXSEAL Flattening Additive

1 QT & 1 Gallon

Pour un usage professionnel uniquement Page 3 sur 3

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 avril 2018