

Epoxy “Surface Tolérant”

| | | | | |
|--|---|--|--------------------|---------------------------------|
| DESCRIPTION | Revêtement époxy tout usage semi-brillant, à deux constituants, à durcissement chimique et à haute performance et très faible teneur en COV. | | | |
| USAGE PRÉVU | Utiliser sur des surfaces d'acier ou de maçonnerie préparées adéquatement, y compris pour un service avec immersion (eau non potable). Aussi sur des planchers de béton, des cloisons sèches intérieures apprêtées, du plâtre et des surfaces de bois. Idéal pour l'acier de charpente, la tuyauterie, les réservoirs de stockage, la machinerie, et l'équipement dans les raffineries de pétrole, les usines de pâtes et papiers, de produits chimiques et d'engrais, et les usines de traitement des eaux usées. Peut aussi être utilisé dans les endroits soumis à une utilisation exigeante des usines de transformation des aliments, laiteries, écoles, restaurants ainsi que les bâtiments et structures industriels en général. | | | |
| RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES BAR-RUST 235V | Couleur | Blanc cassé, couleurs prêtes à l'emploi et couleurs personnalisées | | |
| | Lustre | Semi-lustré | | |
| | % de matières solides par volume | 75% ± 2% | | |
| | Épaisseur de feuil recommandée | 4-8 mils (100-200 microns) secs équivalent à 5,3-10,7 mils (133-267 microns) humides | | |
| | Rendement théorique | 201 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 6 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 150 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné | | |
| | Rendement pratique | Tenir compte des coefficients de perte appropriés | | |
| | Méthode d'application | Pistolet sans air, Rouleau, Pistolet pneumatique, Pinceau | | |
| | Temps de séchage | Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées | | |
| | Température du substrat | Sec au toucher | Sec à coeur | |
| | 59°F (15°C) | *1 | 10 heures | 6 heures / 5 jours ² |
| | 77°F (25°C) | *1 | 7 heures | 3 heures / 5 jours ² |
| | *1 sans objet | | | |
| | *2 Si le même produit ou d'autres époxy sont utilisés pour la couche de finition, le délai maximum de recouvrement est de 30 jours. | | | |
| DONNÉES RÉGLEMENTAIRES | Point éclair | Partie A 100°F (38°C); Partie B 100°F (38°C); Mélangé 100°F (38°C) | | |
| | Poids du produit | 11,8 lb/gal (1,42 kg/l) | | |
| | COV | 100 g/lt (0.83 lbs/gal) | Calculé | |
| | Voir section Caractéristiques du Produit | | | |

Epoxy “Surface Tolérant”

PRÉPARATION DES SURFACES

Les surfaces doivent être sèches, propres et exemptes d'huile, de graisse, d'agents de démolage, de produits de cure, de laitance ou autres substances étrangères et être structurellement saines. Enlever toute peinture cloquée, éclaboussure de mortier, calamine et rouille. Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal sur les surfaces décapées. Certaines situations et des plafonds de coûts rendent le décapage impossible. Bar-Rust 235V a été conçu pour offrir une excellente protection sur des surfaces dont la préparation est loin d'être idéale. La norme minimale pour un service sans immersion est SSPC-SP2 (ISO-St2) et pour un service avec immersion, SSPC-SP10 (ISO-Sa2 1/2). Ces normes minimales s'appliquent à l'acier qui a d'abord été décapé au jet de sable, recouvert et détérioré. Sur des surfaces qui demeurent très rouillées après le nettoyage, apprêter avec le produit d'étanchéité Pre-Prime 167 avant d'appliquer Bar-Rust 235V. Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal sur les surfaces décapées jusqu'à ce que le métal soit presque blanc.

Surfaces d'acier neuf

Décaper les nouvelles surfaces d'acier jusqu'à ce que le métal soit presque blanc conformément aux normes SSPC-SP10 ou ISO8501-1:2007 SSI-Sa2½ pour un service avec immersion, ou jusqu'à l'obtention d'une propreté de sablage commerciale conformément aux normes SSPC-SP6 ou ISO8501-1:2007 Sa2 pour un service sans immersion. Le profil de l'acier décapé devrait être de 1,5-2,5 mils (38-63 µm) de profondeur et dentelé plutôt que « bosselé » (à la suite d'un grenailage). Enlever la poussière de grenaille sur les surfaces.

Béton - neuf

Bloc de béton :

Enlever les granulats lâches et réparer les vides. Obturer avec Bar-Rust 235V ou le bouche-pores Tru-Glaze-WB 4015.

Planchers de béton, béton coulé:

Mûrissement d'au moins 30 jours. Décaper à l'acide ou au jet de sable les surfaces de béton lisses ou émaillées, ou le béton avec laitance. Apprêter avec Pre-Prime 167 ou Bar-Rust 235V.

Acier galvanisé

Nettoyer avec un solvant ou avec le nettoyeur DEVPREP 88 pour enlever la poussière et les huiles, puis rincer à grande eau. Apprêter avec l'apprêt époxy DEVRAN 203 ou DEVRAN 205 en absence d'immersion. En cas d'immersion ou d'humidité importante, le décapage au jet de sable est recommandé avant d'apprêter avec l'apprêt époxy DEVRAN 201H.

Surfaces déjà peintes

Vérifier si les vieux revêtements décollent. Si oui, enlever le revêtement. Sinon, poncer les surfaces lustrées et les revêtements d'époxy vieilliss. Nettoyer les revêtements d'époxy ou d'uréthane vieilliss avec le nettoyeur Devprep 88 ou tout autre nettoyeur convenable, puis rincer à fond. Enlever la peinture craquelée et écaillée. Apprêter les surfaces nues avec l'apprêt approprié.

APPLICATION

| | | |
|--|---|--|
| Mélange | Ce produit est fourni sous forme d'un ensemble (kit) comprenant deux contenants. Il faut toujours mélanger un ensemble complet, tel que fourni. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée. | |
| | (1) | Agitez la base (partie A) avec un agitateur mécanique. |
| | (2) | Combinez la totalité du durcisseur (partie B) et la base (partie A) et mélangez soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique. |
| | Laisser reposer le produit mélangé 15 minutes avant de l'utiliser. | |
| Rapport de mélange | 4 partie(s) : 1 partie(s) par volume | |
| Durée de vie du mélange | 59°F (15°C) | 77°F (25°C) |
| | 4 heures | 3 heures |
| Pistolet sans air | Recommandé | Embout (tip) 19-25 millièmes (0,48-0,63 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 3000 p.s.i. (211 kg/cm²) Voir section Caractéristiques du Produit |
| Pistolage pneumatique (Conventionnel) | Possible | Voir section Caractéristiques du Produit |
| Pinceau | Possible | |
| Rouleau | Possible | |
| Diluant | Normalement, n'est pas nécessaire | Voir section Caractéristiques du Produit |
| Produit de nettoyage | Diluant à nettoyer à faible teneur en COV n° 4267 | |
| Arrêts de travail | Ne pas laisser le produit dans les boyaux, les pistolets ou les pulvérisateurs. Nettoyer à fond tout l'équipement avec le diluant T-10 (à l'extérieur de la région du SCAQMD) ou le solvant n°4267 (à l'intérieur de la région du SCAQMD). Les constituants de peinture mélangés ne doivent pas être scellés de nouveau et, après des arrêts prolongés, il est conseillé de reprendre le travail avec un produit fraîchement mélangé. | |
| Nettoyage | Immédiatement après son utilisation, nettoyer tout l'équipement avec le diluant T-10 (à l'extérieur de la région du SCAQMD) ou le solvant n°4267 (à l'intérieur de la région du SCAQMD). Le nettoyage périodique de l'équipement de pulvérisation pendant la journée constitue une bonne méthode de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, y compris tous les délais. Tous les surplus de produit et les contenants vides doivent être éliminés conformément aux réglementations/lois régionales appropriées. | |

Epoxy “Surface Tolérant”

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT Avantages :

- Protection exceptionnelle contre la corrosion
- Convient à une immersion dans l'eau salée et l'eau douce
- Durcissement à basse température jusqu'à -18°C (0°F)
- Convient aux surfaces moins bien préparées
- un décapage à l'abrasif n'est pas nécessaire dans la plupart des applications
- Bonne adhérence aux surfaces humides
- Auto-apprêtage pour les subjectiles en acier et en maçonnerie
- Excellente adhérence à la rouille tenace
- Excellente résistance à l'abrasion et aux produits chimiques
- Haute teneur en solides – feuil très épais
- Très faible teneur en COV

Pour une application avec un pulvérisateur sans air : Pour obtenir des résultats optimaux, le diamètre intérieur des boyaux de liquide devrait être idéalement d'au moins 3/8" (9.5mm) et leur longueur ne devrait pas dépasser 50 pi (±15m). Des boyaux plus longs pourraient nécessiter une augmentation de la capacité de la pompe, de la pression ou une dilution.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, Bar-Rust 235V peut fariner ou se décolorer à la suite d'une exposition à l'extérieur. Le niveau de farinage dépendant des conditions climatiques, n'altérera en rien les performances anticorrosion du produit. En outre, sauf dans les cas des climats chauds, le farinage sera limité à une fine couche en surface. Bar-Rust 235V peut jaunir pendant l'application et le durcissement s'il est exposé à la combustion des produits d'appareils de chauffage à combustion d'énergies fossiles mal ventilés.

Coloration: colorer la base appropriée (partie A) avec des colorants industriels. Mélanger vigoureusement avant d'ajouter l'agent de durcissement (partie B).

Pour être conforme aux règlements relatifs aux COV, diluer comme suit : South Coast Air Quality Management District (SCAQMD) : la dilution n'est pas requise; toutefois, si elle est souhaitée, ajouter le diluant n°800 conforme aux normes COV ou le diluant T-0 à 10 % par volume ou moins. En dehors du SCAQMD, en Californie : si la dilution est souhaitée, on pourra ajouter le diluant T-0 à 10 % par volume ou moins.

Note concernant les COV:

- COV (sans acétate butylique tertiaire) lorsque dilué:
<100 g/l (0,83lb/gallon) calculé lorsque dilué avec le diluant T-0
ou diluant n° 800 conforme aux exigences relatives au COV.
- COV (avec acétate butylique tertiaire) lorsque dilué:
<250 g/l (2,08 lb/gallon) calculé lorsque dilué avec le diluant T-0.

Les surfaces recouvertes avec ce produit peuvent être glissantes lorsqu'elles sont mouillées. Pour une meilleure résistance au glissement dans les zones de trafic piétonnier, ajouter une livre par gallon de pierre ponce à gros grains ou un autre matériau texturé.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les primaires suivants sont recommandés pour Bar-Rust 235V:

| | |
|-------------------|-----------------|
| Bar-Rust 235V | Cathacoat 302H |
| Cathacoat 302HA | Cathacoat 302HB |
| Cathacoat 303H | Cathacoat 304L |
| Cathacoat 304V | Cathacoat 313 |
| Cathacoat 315 | Cathacoat 315HA |
| Cathacoat 315HB | Cathacoat 316 |
| Devran 203 | Pre-Prime 167 |
| Tru-Glaze-WB 4015 | |

Les finitions suivantes sont recommandées pour Bar-Rust 235V:

| | |
|----------------|---------------|
| Devthane 349QC | Devthane 359H |
|----------------|---------------|

Bar-Rust® 235V



Epoxy "Surface Tolérant"

Devthane 378H

Devthane 379H