

## Epoxy “Surface Tolérant”

**DESCRIPTION** Revêtement époxy tout usage semi-brillant, à deux constituants, à durcissement chimique et à haute performance convenant à des surfaces plus ou moins bien préparées.

**USAGE PRÉVU** Utiliser sur des surfaces d'acier ou de maçonnerie préparées adéquatement, y compris pour un service avec immersion (eau non-potable). Idéal pour l'acier de charpente, la tuyauterie, l'intérieur des 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.

Rendement équivalent à celui exigé par les normes fédérales TT-C-550 et TT-C-545. Conforme à la norme AWWA D102

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES BAR-RUST 235

<b>Couleur</b>	Blanc cassé, couleurs prêtes à l'emploi et couleurs personnalisées
<b>Lustre</b>	Semi-lustré
<b>% de matières solides par volume</b>	68% ± 2%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	4-8 mils (100-200 microns) secs équivalent à 5,9-11,8 mils (147-294 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	182 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 6 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 4,53 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 150 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
<b>Rendement pratique</b>	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
<b>Méthode d'application</b>	Pistolet sans air, Rouleau, Pistolet pneumatique, Pinceau
<b>Temps de séchage</b>	

Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Minimum	Maximum
23°F (-5°C)	*1	46 heures	28 heures	7 jours <sup>2</sup>
41°F (5°C)	*1	18 heures	11 heures	6 jours <sup>2</sup>
59°F (15°C)	*1	9 heures	6 heures	5 jours <sup>2</sup>
77°F (25°C)	*1	5 heures	3 heures	5 jours <sup>2</sup>

<sup>1</sup> \* sans objet

<sup>2</sup> 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

<b>Point éclair</b>	Partie A 100°F (38°C); Partie B 100°F (38°C); Mélangé 100°F (38°C)
<b>Poids du produit</b>	11,0 lb/gal (1,32 kg/l)
<b>COV</b>	2.43 lb/gal (292 g/l) EPA Méthode 24
	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 démoulage, 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 235 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 235. 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.

#### Nouvelles surfaces :

##### Acier

Décaper d'abord les nouvelles surfaces d'acier jusqu'à ce que le métal soit presque blanc, conformément à la norme SSPC-SP10 ou ISO8501-1:2007 Sa2½. Le profil de l'acier, après le décapage, devrait avoir au moins 2,5 mils (63 µm) de profondeur et être dentelé plutôt que "bosselé" (obtenu normalement à la suite d'un grenailage).

##### Bloc de béton :

Enlever les granulats lâches et réparer les vides. Obturer avec Bar-Rust 235.

##### Planchers de béton, béton coulé:

Mûrissement d'au moins 30 jours. Décapage 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 235.

##### 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 201H 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 anciens revêtements se décollent. Si oui, les enlever. Sinon, poncer légèrement les surfaces brillantes et les revêtements époxy vieilliss. Nettoyer les revêtements époxy et à l'uréthane vieilliss avec le nettoyeur DEVPREP 88. Enlever la peinture craquelée et écaillée. Apprêter les surfaces nues avec l'apprêt approprié. Si une dilution est requise, utiliser le diluant GTA007 ou le xylène seulement en cas d'utilisation sur des revêtements alkydes vieilliss.

### APPLICATION

<b>Mélange</b>	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.		
<b>Rapport de mélange</b>	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
<b>Durée de vie du mélange</b>	23°F (-5°C)	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)
	6 heures	5 heures	5 heures	4,5 heures
<b>Pistolet sans air</b>	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		
<b>Pistologie pneumatique (Conventionnel)</b>	Convient	Voir section Caractéristiques du Produit		
<b>Pinceau</b>	Convient			
<b>Rouleau</b>	Convient			
<b>Diluant</b>	International GTA220 ou International GTA610 (International GTA007)	Normalement, n'est pas nécessaire Voir section Caractéristiques du Produit		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA220 ou International GTA610			
<b>Arrêts de travail</b>	Ne pas laisser la peinture dans les boyaux, le pistolet ou l'appareil de pulvérisation. Rincez soigneusement tout l'équipement en utilisant le diluant International GTA220 ou International GTA610. Dès que les composants de peinture ont été mélangés, il ne faut pas refermer les contenants hermétiquement et il est conseillé, à la suite d'arrêts prolongés, de reprendre les activités en utilisant des peintures fraîchement mélangées.			
<b>Nettoyage</b>	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA220 ou International GTA610. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer			

# Bar-Rust® 235



## Epoxy "Surface Tolérant"

régulièrement l'équipement de pulvérisation pendant une journée de travail. La fréquence de ces nettoyages dépend en fait du volume pulvérisé, de la température et du temps qui s'est écoulé, en tenant compte de tout délai d'attente.

Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.

## 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), température d'utilisation de surface minimale -7 °C (20 °F)
- Convient aux surfaces moins bien préparées
- Bonne adhérence aux surfaces humides
- Auto-apprêtage pour les subjectiles en acier et en maçonnerie
- Recouvrement rapide
- Haute teneur en solides – feuil très épais

Pour une application avec un pulvérisateur sans air : L'utilisation d'une pompe à vaporisation sans air d'une capacité de 3000 psi (207 bars) et d'une buse de 0,48 mm à 0,63 mm ( 0,019” à 0,025”) fournira une bonne répartition du jet. Pour obtenir des résultats optimaux, les tuyaux à peinture devraient idéalement avoir un diamètre intérieur d'au moins 9,5 mm (3/8”) et une longueur d'au plus 15,25 mètres (50 pieds). Un tuyau plus long pourra nécessiter une capacité de pompe et une pression accrue, ou une dilution.

Pour une application avec un pulvérisateur à air : Utiliser une buse de peinture d'au moins 1,8 mm ( 0,070”), un pistolet professionnel conventionnel et un chapeau d'air permettant une bonne dispersion. La pression du liquide doit demeurer basse avec une pression de l'air suffisante pour obtenir une bonne dispersion du revêtement. Une pression d'air excessive peut entraîner des excès de pulvérisation.

Bar-Rust 235 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).

Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées.

La dilution n'est normalement pas nécessaire ou souhaité; cependant, dans des conditions environnementales extrêmes, de petites quantités (15% ou moins en volume) de diluant International GTA220 ou International GTA610 peuvent être ajoutées selon les règlements locaux sur les COV et la qualité de l'air. Lorsque vous utilisez le produit sur des alkydes vieilliss, utilisez International GTA007. Tout ajout de solvant doit être fait après que les deux composants ont été bien mélangés.

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 235:

Bar-Rust 235	Cathacoat 302H
Cathacoat 302HB	Devran 201H
Devran 203	Pre-Prime 167

Les finitions suivantes sont recommandées pour Bar-Rust 235:

Devthane 349	Devthane 359H
Devthane 379	Devthane 379H
Interthane 870	Interthane 990
Interthane 990V	