

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 Bar-Rust 236 est un véritable revêtement universel. Excellent pour les réservoirs d'eau et toutes autres structures de retenu d'eau, offrant une résistance aux produits chimiques, au carburant, aux solvants et aux cargos. Également utilisé sur l'acier de construction, les équipements, la tuyauterie et la maçonnerie, dans les usines de pâtes et papier, les usines d'engrais chimique, les usines de traitement des eaux usées, les parcs à réservoirs et sur les ponts.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES BAR-RUST 236

Couleur	Blanc cassé, Couleurs prémélangées
Lustre	Semi-lustré
% de matières solides par volume	80% ± 2%
Épaisseur de feuil recommandée	4-8 mils (100-200 microns) secs équivalent à 5-10 mils (125-250 microns) humides
Rendement théorique	214 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 6 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 5,30 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, Pistolet pneumatique, Pinceau, rouleau
Temps de séchage	

Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Minimum	Maximum
23°F (-5°C)	*1	53 heures	26 heures	7 jours ²
41°F (5°C)	*1	17 heures	9 heures	6 jours ²
59°F (15°C)	*1	10 heures	5 heures	5 jours ²
77°F (25°C)	*1	7 heures	210 minutes	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	12,9 lb/gal (1,55 kg/l)	
COV	1.41 lb/gal (170 g/lit)	EPA Méthode 24
Voir section Caractéristiques du Produit		

Epoxy "Surface Tolérant"

PRÉPARATION DES SURFACES

Les surfaces doivent être saines, sèches, propres et exemptes d'huile, de graisse, d'agents de démolage, de produits de cure, de laitance ou autres substances étrangères, et être en bon état. Enlever toute peinture qui n'adhère pas fermement à la surface, les éclaboussures de mortier, la calamine et la rouille. Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal sur des surfaces décapées à l'abrasif. Dans certaines situations et en raison de contraintes budgétaires, il arrive que le décapage à l'abrasif soit impossible. Bar-Rust 236 a été conçu pour offrir une excellente protection sur des surfaces dont la préparation est moins qu'idéale. La norme minimale relative à la préparation d'une surface qui n'est pas en immersion est SSPC-SP2 ou ISO8501-1:2007 St2; pour une surface en immersion, la norme minimale est SSPC-SP6 ou ISO8501-1:2007 Sa2½. Ces normes minimales s'appliquent à l'acier qui a d'abord été décapé à l'abrasif et enduit, et qui s'est par la suite détérioré. Sur des surfaces qui demeurent très rouillées après le nettoyage, utiliser le produit d'étanchéité Pre-Prime 167 avant d'appliquer Bar-Rust 236. Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal sur des surfaces décapées jusqu'à ce que le métal soit presque blanc.

Nouvelles surfaces:

Acier

Décapier d'abord les nouvelles surfaces d'acier jusqu'à ce que le métal soit presque blanc conformément aux normes SSPC-SP10 ou ISO-Sa2½ pour un service avec immersion, ou jusqu'à l'obtention d'une qualité de sablage commercial conforme aux normes SSPC-SP6 ou ISO-Sa2 pour un service sans immersion. 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 236 ou le bouche-pores Tru-Glaze-WB 4015.

Planchers de béton, béton coulé:

Mûrissement d'au moins 30 jours. Décapier 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 236.

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 vieux revêtements décollent. Si oui, enlever le revêtement. Sinon, poncer les surfaces lustrées et les revêtements d'époxy vieillis. Nettoyer les revêtements d'époxy ou d'uréthane vieillis 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	23°F (-5°C)	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)
	6 heures	6 heures	5 heures	4 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 21-27 millièmes (0,53-0,68 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		
Pinceau	Possible			
Rouleau	Possible			
Diluant	International GTA220.	Normalement, n'est pas nécessaire. Dilution maximale recommandée de 10%		
Produit de nettoyage	International GTA220.			
Arrêts de travail	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 GTA415. 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.			
Nettoyage	Nettoyez tous les équipements après chaque emploi en utilisant le diluant International GTA220 ou GTA415. Nous recommandons, comme pratique de travail, de rincer 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. Veuillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la réglementation/législation régionale en vigueur.			

Epoxy "Surface Tolérant"

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Avantages:

- Faible teneur en COV
- Protection exceptionnelle contre la corrosion
- Convient à une immersion dans l'eau douce et salée
- Convient aux environnements corrosifs
- Résistance à plusieurs solvants et produits chimiques
- Résistance au décollement cathodique
- Coûts réduits pour la préparation de la surface
- Adhérence à des surfaces moins bien préparées
- Bonne adhérence à la rouille tenace et aux surfaces humides
- Durcissement à basse température – jusqu'à -18 °C (0 °F), température d'utilisation de surface minimale -7 °C (20 °F)
- Auto-apprêtant sur les subjectiles d'acier et de maçonnerie

Ventilation: pour la sécurité de la personne qui l'applique et pour assurer un rendement approprié du Bar-Rust 236, il est très important d'assurer une bonne ventilation avec de l'air frais et sec dans toutes les parties des endroits fermés pour retirer toutes les vapeurs de solvant. Comme toutes les vapeurs de solvant sont plus lourdes que l'air, les conduits de ventilation devraient atteindre les zones les plus basses des endroits fermés de même que tous les vides dans les structures. La ventilation devrait se poursuivre pendant toute la durée du durcissement pour s'assurer qu'il n'y a plus de solvant sur les revêtements.

Pour une application avec un pulvérisateur sans air : Le ratio recommandé pour la pompe est de 45 : 1 et plus. Idéalement, les tuyaux à peinture devraient avoir un diamètre intérieur d'au moins 9,5 mm (3/8") et mesurer au plus 15,25 mètres (50 pieds) pour obtenir des résultats optimaux. Le diamètre intérieur des tuyaux plus longs doit être de 12,5 mm (1/2"). Des tuyaux plus longs peuvent nécessiter une augmentation de la capacité de la pompe, de la pression et/ou du diluant. La viscosité sera mieux contrôlée en utilisant des éléments chauffants en ligne.

Comme c'est le cas avec tous les époxy, le Bar-Rust 236 farine et se décolore à la suite d'une exposition à l'extérieur. Cependant, ces phénomènes n'affectent pas les performances anticorrosives.

Bar-Rust 236 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.

Si les couleurs pastels doivent être colorées, utiliser des colorants industriels dans la partie A et mélanger vigoureusement avant d'ajouter la partie B.

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 236:

Bar-Rust 236	Cathacoat 302H
Cathacoat 302HB	Cathacoat 304L
Cathacoat 304V	Cathacoat 313
Cathacoat 315	Cathacoat 315HB
Cathacoat 316	Devran 203
Pre-Prime 167	Tru-Glaze-WB 4015

Les finitions suivantes sont recommandées pour Bar-Rust 236:

Devthane 349QC	Devthane 359
Devthane 359H	Devthane 378
Devthane 378H	Devthane 379
Devthane 379H	Devthane 389N
Devthane 389H	

Epoxy “Surface Tolérant”

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Vous trouverez des informations supplémentaires concernant les normes industrielles ainsi que les termes et abréviations employés dans cette fiche technique dans les différents documents techniques disponibles à www.international-pc.com:

- Définitions et abréviations
- Préparation des surfaces
- Application de peinture
- Rendement théorique et pratique

Des exemplaires de ces chapitres sont disponibles sur demande.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce produit est destiné à l'usage par des peintres professionnels seulement, en milieux industriels, en conformité avec les conseils figurant sur cette fiche technique, la fiche signalétique et sur les contenants. Avant d'utiliser ce produit, veuillez prendre connaissance de la fiche signalétique que International Protective Coatings fournit à ses clients.

Toute activité impliquant l'application et l'utilisation de ce produit doit se faire en conformité avec les normes et réglementations nationales concernant la santé, la sécurité et la protection de l'environnement.

Toute opération de soudure ou de découpage à la flamme réalisée sur un métal revêtu de ce produit produira des poussières et émanations. Il est donc nécessaire de porter de l'équipement de protection personnelle appropriée et d'obtenir une ventilation adéquate permettant l'évacuation de ces poussières et émanations.

Si vous n'êtes pas certain que ce produit convient à l'usage que vous avez prévu, veuillez communiquer avec International Protective Coatings pour des renseignements supplémentaires.

EMBALLAGE	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Contenant	Quantité	Contenant
	1 gal. US	0.8 gal. US	1 gal. US	0.2 gal. US	1 Pinte US
	5 gal. US	4 gal. US	6 gal. US	1 gal. US	1 gal. US
Veuillez communiquer avec Peinture Internationale concernant la disponibilité des autres formats.					
POIDS D'EXPÉDITION	Format	Partie A		Partie B	
		Quantité	Poids	Quantité	Poids
	1 gal. US	11.9 lb		3.1 lb	
	5 gal. US	56 lb		14.1 lb	
ENTREPOSAGE	Durée de stockage	Au minimum 24 mois à 77°F (25°C). Sujet à ré-inspection après cette période. Entrez dans un lieu sec, à l'abri du soleil et à l'écart de toute source de chaleur et d'ignition.			

Note importante

Les informations contenues dans cette fiche se veut pas exhaustive ; toute personne qui utilise le produit à une fin autre que celle expressément recommandé dans cette fiche sans d'abord obtenir une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit aux fins prévues le fait à leurs risques et périls. Tous les conseils donnés ou les déclarations faites sur le produit (que ce soit dans ces données feuille ou autre) est de corriger au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit. Par conséquent, à moins que nous sommes d'accord expressément par écrit à le faire, nous n'acceptons pas toute responsabilité du tout pour la performance du produit (sous réserve de la limite permise par la Loi) toute perte ou dommage découlant de l'utilisation du produit. Nous déclinons par la présente toute garantie ou représentation, expresse ou implicite, par application d'une loi ou autrement, y compris, sans s'y limiter, toute implicite garantie de qualité marchande ou d'accord à un usage particulier. Tous les produits livrés et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Vous devez demander une copie de ce document et relisez-le attentivement. Les informations contenues dans cette fiche sont susceptibles de modification à tout moment à la lumière de l'expérience et de notre politique de développement continu. C'est la responsabilité de l'utilisateur de vérifier auprès de leur représentant local de Peinture Internationale que cette fiche est à jour avant d'utiliser le produit.

Cette fiche technique est disponible sur notre site Web à www.international-marine.com ou www.international-pc.com et doit être le même que ce document. S'il y a divergence entre ce document et la version de la fiche de données techniques qui apparaît sur le site, puis la version sur le site Web aura préséance.

Copyright © AkzoNobel, 2017-09-25.

Toutes les marques citées dans cette publication sont détenus par ou sous licence, le groupe AkzoNobel d'entreprises.