

## Epoxy "Surface Tolérant"

**DESCRIPTION** Revêtement époxy tout usage semi-lustré, à deux constituants, adhérent à des surfaces plus ou moins bien préparées, à durcissement chimique et à haute performance pour des applications industrielles.

### USAGE PRÉVU

Utiliser sur des surfaces d'acier et de maçonnerie préparées adéquatement. Idéal pour l'acier de charpente, la tuyauterie, les réservoirs et l'équipement dans les usines de produits chimiques, d'engrais et les centrales électriques, les raffineries de pétrole, les usines de pâtes et papiers et les exploitations minières, les usines de transfert et d'entreposage d'eau potable, et de traitement des eaux usées.

Rendement équivalent à celui exigé par les Federal Specifications T-C-550C, TT-C-535B, MIL-P-24441-Type III & IV, MIL-C-22750D-Type I, MIL-P-23377E-Type I, et MIL-P-23236B (SH)-Type I & IV-Class 1 & 2. Conforme aux normes AWWA C-210 et D102.

Pour l'application sur les réservoirs d'eau potable, veuillez réviser la liste à jour approuvée, disponible sur le site [www.nsf.org](http://www.nsf.org)



Certifié conformément à la norme NSF/ANSI 61

### RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES BAR-RUST 233H

<b>Couleur</b>	Blanc cassé, Chamois, Rouge oxyde, Noir
<b>Lustre</b>	Semi-lustré
<b>% de matières solides par volume</b>	80%± 2%
<b>Épaisseur de feuil recommandée</b>	4-6 mils (100-150 microns) secs équivalent à 5-7,5 mils (125-188 microns) humides
<b>Rendement théorique</b>	257 pi <sup>2</sup> /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 5 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 6,40 m <sup>2</sup> /litre, à une épaisseur de feuil sec de 125 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, Pistolage conventionnel

### Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à cœur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
32°F (0°C)	*1	30 heures	15 heures	30 jours <sup>2</sup>
41°F (5°C)	*1	17 heures	9 heures	30 jours <sup>2</sup>
59°F (15°C)	*1	10 heures	5 heures	30 jours <sup>2</sup>
77°F (25°C)	*1	7 heures	4 heures	30 jours <sup>2</sup>
122°F (50°C)	*1	4 heures	2 heures	15 jours <sup>2</sup>

\* sans objet

<sup>2</sup> Lorsque la couche de finition est constituée d'intermédiaires / finis à l'époxy ou du même produit.

Les intervalles entre les applications de couches de finition seront moins grands lorsque le Bar-Rust 233H est recouvert par des finis approuvés; voir la section Caractéristiques des produits pour plus de renseignements.

### DONNÉES RÉGLEMENTAIRES

<b>Point éclair</b>	Partie A 81°F (27°C); Partie B 81°F (27°C); Mélangé 81°F (27°C)
<b>Poids du produit</b>	12,4 lb/gal (1,48 kg/l)
<b>COV</b>	1.41 lb/gal (170 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 233H 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 233H. 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

Décapé 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 233H 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 233H.

### 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)	Agitez le durcisseur (partie B) avec un agitateur mécanique.		
	(3)	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>	32°F (0°C)	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)
	6 heures	6 heures	5 heures	3,5 heures
<b>Pistolet sans air</b>	Possible	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		
<b>Pinceau</b>	Possible			
<b>Rouleau</b>	Possible			
<b>Diluant</b>	Normalement, n'est pas nécessaire	Voir section Caractéristiques du Produit		
<b>Produit de nettoyage</b>	International GTA220.			
<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. 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. 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.			

Veillez vous débarrasser des excédents de peinture et des contenants vides selon la

# Bar-Rust® 233H

Epoxy “Surface Tolérant”



réglementation/législation régionale en vigueur.

## Epoxy “Surface Tolérant”

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT Avantages:

- Convient à une immersion dans l'eau douce et salée
- Convient aux environnements corrosifs
- Résiste à plusieurs solvants et produits chimiques
- Résiste au détachement cathodique
- Durcissement à basse température jusqu'à 0 °F (-18 °C)
- Répond aux exigences de la norme ANSI NSF 61 pour un service d'eau potable
- Adhère à des surfaces moins bien préparées
- Application directe sur le métal
- Prêt à recouvrir rapidement – accélère la production
- Application facile au pinceau, au rouleau et au pulvérisateur
- Faible concentration de COV

Lorsque Bar-Rust 233H doit être recouvert avec Devthane 359, 359H, 378, 378H, 379, 379H, 389 ou avec les couches de finition 224HS ou 229H, les délais de recouvrement suivants s'appliquent;

	Minimum	Maximum
0°C (32°F)	15 heures	7 jours
5°C (41°F)	9 heures	6 jours
15°C (59°F)	5 heures	5 jours
25°C (77°)	4 heures	5 jours

Pour application NSF, le temps normal pour repeindre est de 24 heures à 25°C (77°F) et temps final de durcissement est de 7 jours à 25°C (77°F).

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.

Dépendamment des certifications sur l'eau potable et les lois locales des COV, jusqu'à 5% de diluant T-5 peut être rajouté pour aider l'application. L'utilisation du diluant peut nécessiter plus de temps de durcissement et de ventilation avant de mettre le système de recouvrement en service. Dans les cas d'applications avec eau non potable, on pourra utiliser au plus 15% de diluant T-10.

Le ton blanc cassé de Bar-Rust 233H peut être teinté avec les colorants appropriés; contacter International Paint pour plus d'information. Ajouter les colorants seulement à la portion base et mélanger vigoureusement avant d'ajouter la portion convertisseur. **Ne pas colorer pour une utilisation avec eau potable.**

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 apprêts suivants sont approuvés pour être utilisés avec le Bar-Rust 233H:

Cathacoat 302H	Cathacoat 302HB
Cathacoat 303H	Cathacoat 304L
Cathacoat 304V	Cathacoat 313
Cathacoat 315	Cathacoat 316
Pre-Prime 167	Devran 201H
Tru-Glaze-WB 4015	Devran 203

Les finitions suivantes sont approuvées pour être utilisées avec le Bar-Rust 233H :

Devran 224V	Devran 229V
Devthane 349QC	Devthane 359
Devthane 359H	Devthane 378
Devthane 378H	Devthane 379
Devthane 379H	Devthane 389H
Devthane 389N	