

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

MASTIC ÉPOXY À APPLIQUER DIRECTEMENT SUR LE MÉTAL ROCEPOXY 9100

DESCRIPTION ET USAGES

Le mastic époxy à appliquer directement sur le métal **ROCE**poxy 9100 est un revêtement époxy à haute teneur en solides et à deux composants qui fournit une surface protectrice résistante à l'abrasion et aux produits chimiques et qui convient à la plupart des environnements industriels. Produit industriel le plus polyvalent de Rust-Oleum, il peut être appliqué directement sur l'acier rouillé sain, le métal galvanisé, l'acier propre, le béton et même les surfaces légèrement humides. Ce produit a été conçu en pensant à l'utilisateur final. Il présente un rapport de mélange pratique de 1:1, un délai d'utilisation d'au moins deux heures et offre de multiples options d'activateurs, notamment : Séchage rapide, basse température, immersion, fini satiné ainsi que l'activateur standard. Peut également être utilisé comme apprêt sous les couches de finition haute performance Rust-Oleum **ROCT**hane. Le mastic époxy à appliquer directement sur le métal **ROCE**poxy 9100 est disponible en deux niveaux de COV, 340 COV et 250 COV, en fonction de l'activateur choisi. (Remarque : Ne pas utiliser en immersion dans les réservoirs d'eau potable).

Ce revêtement est conforme aux normes de performance en matière d'hygiène prévues par la réglementation FSIS du département de l'Agriculture des É.-U. pour les établissements alimentaires. Ce revêtement est étanche à l'humidité et peut facilement être nettoyé et aseptisé.

Remarque : L'activateur pour immersion et l'activateur pour séchage rapide produisent un fini semi-lustré. En outre, l'utilisation de l'activateur pour séchage rapide peut entraîner un léger changement de couleur par rapport aux produits utilisant l'activateur standard.

Ce mastic époxy à appliquer directement sur le métal **ROCE**poxy 9100 peut être utilisé à l'intérieur ou à l'extérieur. Les revêtements époxy jaunissent avec le temps. Ce phénomène est particulièrement visible dans les applications intérieures de couleurs blanches ou claires qui ne sont pas soumises à la décoloration par la lumière du soleil. Avec le temps, l'exposition extérieure entraîne une décoloration et un farinage de tous les revêtements de type époxy. Ces changements sont uniquement de nature cosmétique et l'intégrité et la performance du film n'en seront pas affectées.

Certifiés MPI n° 98. Consulter le site Web MPI pour la liste la plus récente des produits certifiés MPI.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES DU PRODUIT

- Époxy à base de solvant extrêmement polyvalent, facile à utiliser et durable
- Application directement sur le métal et auto-apprêtant sur une variété de substrats
- Fini ultralisse avec pouvoir garnissant élevé sur les bords et les soudures
- Résistance supérieure aux solvants, aux produits chimiques, à l'abrasion et aux chocs
- L'activateur pour séchage rapide peut être recouvert en aussi peu que 4 heures afin de limiter le temps d'arrêt
- L'activateur à basse température sèche à des températures aussi basses que 4°C (40 °F)
- Garantie antirouille de cinq ans*

PRODUITS

COMPOSANT DE BASE

3.785 litres (1 gallon)	18.93 litres (5 gallons)	DESCRIPTION
9115402 ²	----	Aluminium (semi-lustré)
9122402	----	Bleu marlin
9171402	9171300	Dune de sable
9179402	----	Noir
9182402	9182300	Gris argenté
9186402	9186300	Gris marine
9192402	9192300	Blanc
9125402	----	Bleu de signalisation
9133402	----	Vert de signalisation
9144402	----	Jaune de signalisation
204005	297081	Orange de signalisation
204006	----	Rouge de signalisation

REMARQUE: Agriculture Canada a accepté: 9101, 9115, 9145, 9165, 9171, 9179, 9186 et 9192.

² Il n'est pas recommandé d'utiliser Aluminium 9115 en immersion dans l'eau, comme fini pour plancher ou comme couche d'apprêt pour tout autre fini.

BASES À TEINTER

3.785 litres (1 gallon)	18.93 litres (5 gallons)	DESCRIPTION
9105405	----	Rouge
9106405	----	Jaune
9107405	----	Pleine couleur
9108421	9108381	Foncée
9109408	----	Claire

TEINTAGE

Les bases à teinter du système 9100 peuvent être teintées avec 844 colorants. Les activateurs ne doivent pas être teintés.

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

MASTIC ÉPOXY À APPLIQUER DIRECTEMENT SUR LE MÉTAL ROCEPOXY 9100

PRODUITS (suite)

QUANTITÉ MAXIMALE DE COLORANT POUR BASE À
TEINTER PAR TROUSSE DE 7.57 L (2 GALLONS)

QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA BASE À TEINTER
946 mL (32 Oz.)	Rouge
946 mL (32 Oz.)	Jaune
946 mL (32 Oz.)	Pleine couleur
710 mL (24 Oz.)	Foncée
473 mL (16 Oz.)	Claire

ACTIVATEUR

3.785 litres (1 gallon)	18.93 litres (5 gallons)	DESCRIPTION (340 COV g/L)
9101402	9101300	Standard, lustré
9102402 ³	9102300 ³	Immersion, semi-lustré
9104402 ³	A910008300 ³	Séchage rapide, semi-lustré
3.785 litres (1 gallon)	18.93 litres (5 gallons)	DESCRIPTION (250 COV g/L)
205015	206232	Standard, lustré
214430 ³	-----	Immersion, semi-lustré
9103402	-----	Basse température, lustré
214432 ³	-----	Séchage rapide, semi-lustré
331254	-----	Standard, satiné

³ Ne pas utiliser avec les bases à teinter.

PRODUITS COMPATIBLES

APPRÊT RECOMMANDÉ

Le mastic époxy à appliquer directement sur le métal **ROCEpoxy 9100** est auto-apprêtant et peut être utilisé directement sur le métal ou la rouille saine sans apprêt dans des conditions environnementales légères à modérées. Dans des conditions environnementales sévères, il est recommandé de procéder à un décapage par projection d'abrasif SSPC-SP6 et d'appliquer une couche d'apprêt époxy à haute teneur en solides **ROCEpoxy HS9300** pour une protection supplémentaire contre la corrosion.

REMARQUE : Le mastic époxy à appliquer directement sur le métal **ROCEpoxy 9100** peut être utilisé comme apprêt pour les couches de finition haute performance Rust-Oleum. Pour de meilleurs résultats, utiliser l'activateur satiné 331254.

COUCHES DE FINITION COMPATIBLES⁴

Email acrylique à appliquer directement sur le métal **ROCAcrylic 3800**

Uréthane fini impeccable **ROCThane 9400**

Mastic uréthane à appliquer directement sur le métal **ROCThane 9800**

⁴ Ne pas utiliser de couche de finition sur Aluminium 9115402. Aluminium 9115 ne doit être recouvert que par lui-même.

GARANTIE ANTIROUILLE*

*Pour bénéficier de la garantie antirouille de cinq ans, vous devez envoyer le formulaire situé sur la page Web du mastic époxy à appliquer directement sur le métal **ROCEpoxy 9100**, entièrement rempli, signé et accompagné de la preuve d'achat, au plus tard 30 jours après l'achèvement du projet pour les projets utilisant jusqu'à 189 litres (50 gallons). Pour les projets de plus de 189 litres (50 gallons), veuillez contacter le service technique de Rust-Oleum à l'adresse suivante : Rust-Oleum Technical Service Department, 11 Hawthorn Pkwy, Vernon Hills, IL 60061, ou par courrier électronique à : technicalservice@rustoleum.com

APPLICATION DU PRODUIT

PRÉPARATION DE LA SURFACE

TOUTES SURFACES : Éliminer toute la saleté, la graisse, l'huile, les sels et les contaminants chimiques en lavant la surface avec le nettoyant et dégraissant Krud Kutter^{MD} PRO. La moisissure doit être nettoyée à l'aide du nettoyant et désinfectant en une étape Krud Kutter PRO. Rincer à fond avec de l'eau douce et laisser sécher complètement. Toutes les surfaces doivent être sèches au moment de l'application.

ACIER : Nettoyer avec un outil manuel (SSPC-SP-2) ou un outil électrique (SSPC-SP-3) pour retirer la rouille écaillée, la calamine et les revêtements antérieurs qui se sont détériorés afin d'obtenir une surface rouillée saine. Pour une résistance optimale à la corrosion, procéder à un décapage par projection d'abrasif de catégorie commerciale SSPCSP-6, avec un profil de décapage de 1 à 2 mils (25 à 50 µ).

ACIER (IMMERSION) : Procéder à un décapage par projection d'abrasif de catégorie minimale SSPC- SP-10 quasi-blanc (NACE 2) pour obtenir un profil de surface de 1.5 à 3 mils. Toutes les projections de soudure doivent être éliminées le long des joints de soudure, les soudures irrégulières doivent être rectifiées à la meule, et tous les bords coupants doivent être arrondis à la meule.

SURFACES DÉJÀ RECOUVERTES : Les surfaces déjà recouvertes doivent être saines et en bon état. Les finis lisses, durs ou lustrés doivent être décapés par ponçage ou par balayage pour créer un profil de surface. Le mastic époxy à appliquer directement sur le métal **ROCEpoxy 9100** est compatible avec la plupart des revêtements, mais il est suggéré d'effectuer d'abord un essai sur une petite zone.

AVERTISSEMENT! Si vous grattez, sablez ou enlevez la vieille peinture, vous pouvez libérer de la poussière de plomb. LE PLOMB EST TOXIQUE. L'EXPOSITION AU PLOMB PEUT CAUSER DES MALADIES GRAVES, DONT DES LÉSIONS CÉRÉBRALES, PARTICULIÈREMENT CHEZ LES ENFANTS. LES FEMMES ENCEINTES DOIVENT ÉGALEMENT ÉVITER L'EXPOSITION. Portez un appareil de protection respiratoire homologué NIOSH pour contrôler l'exposition au plomb. Nettoyez soigneusement à l'aide d'un aspirateur HEPA et d'une vadrouille humide.

MÉTAL GALVANISÉ : Retirer l'huile, la saleté, la graisse et d'autres dépôts chimiques à l'aide du nettoyant et dégraissant Krud Kutter PRO ou d'un autre nettoyant approprié. Retirer la rouille écaillée, la rouille blanche ou les anciens revêtements détériorés par nettoyage à la main ou à l'aide d'un outil électrique, ou par décapage à la brosse. Rincer à fond avec de l'eau douce et laisser sécher complètement.

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

MASTIC ÉPOXY À APPLIQUER DIRECTEMENT SUR LE MÉTAL ROCEPOXY 9100

APPLICATION DU PRODUIT (suite)

PRÉPARATION DE LA SURFACE (suite)

ALUMINIUM : Nettoyer à l'aide d'un outil électrique (SSPC-SP-11) pour produire une surface métallique nue et obtenir un profil de surface d'au moins 1.0 mil. Rincer à fond avec de l'eau douce et laisser sécher complètement.

BÉTON OU MAÇONNERIE : Il faut laisser durcir les ouvrages neufs en béton ou maçonnerie pendant 30 jours avant d'appliquer un revêtement. Les surfaces en béton doivent être protégées contre la transmission d'humidité provenant des zones sans revêtement. Retirer tout le béton meuble ou peu solide.

PLANCHERS EN BÉTON : Nettoyer la laitance et créer un profil de surface par décapage à l'acide au moyen de la solution de nettoyage et de décapage Rust-Oleum 108402, ou par rectification à la meule. En cas de décapage, consulter la fiche des caractéristiques techniques de la solution de nettoyage et de décapage 108 pour des instructions d'application complètes. Rincer à fond et laisser sécher. Le béton doit être entièrement sec avant l'application du revêtement. Après le décapage, le béton doit avoir une texture qui ressemble à celle du papier sablé fin. Répéter cette procédure, si nécessaire. Les scellants et les durcisseurs doivent être retirés à la meule. Passer l'aspirateur afin d'éliminer la poussière fine et les débris. Le sol doit être sec et exempt de poussière avant l'application. Les sols déjà revêtus doivent être en bon état et adhérer correctement au substrat en béton.

MÉLANGE

La base et l'activateur sont tous deux fortement pigmentés. Bien mélanger chacun des composants pour s'assurer que les pigments déposés sont dispersés de nouveau avant de procéder au mélange des deux composants.

Mélanger avec un rapport 1:1 par volume dans un contenant suffisamment grand pour contenir le volume total. Bien mélanger pendant 2 à 3 minutes. L'utilisation d'un mélangeur électrique est préférable. Ne pas mélanger plus de produit que ce que vous avez prévu d'utiliser dans le délai d'utilisation indiqué.

APPLICATION

Le pulvérisateur sans air est la méthode d'application préférée. Toutefois, un pinceau, un rouleau ou un pulvérisateur d'air atomisé peuvent également être utilisés. Se référer au tableau pour les recommandations de dilution. Pour une bonne performance, une épaisseur de film sec de 5 à 8 mils par couche est nécessaire. Une application excessive au pinceau ou au rouleau peut réduire l'épaisseur du film. Appliquer une deuxième couche si nécessaire pour obtenir l'épaisseur de film recommandée.

Utiliser l'**activateur standard** ou l'**activateur pour séchage rapide** seulement lorsque la température de l'air se situe entre **10 et 49°C (50 et 120°F)**, et que la température de la surface est d'au moins 3°C (5°F) supérieure au point de rosée et inférieure à 49°C (120°F). De basses températures de séchage et/ou la condensation sur le film pendant le séchage peuvent affecter l'apparence et former un voile d'amine. Ce voile peut généralement être éliminé avec de l'eau savonneuse; toutefois, dans le cas d'un voile extrême, les performances du revêtement pourraient être légèrement affectées.

APPLICATION DU PRODUIT (suite)

APPLICATION (suite)

REMARQUE : L'activateur pour séchage rapide peut également être utilisé en immersion dans l'eau. Laisser sécher 7 jours pour un séchage complet, avant de commencer l'immersion.

Utiliser l'**activateur à basse température** seulement lorsque la température d'application se situe entre **5 et 15°C (40 et 60°F)**, et que la température de la surface est d'au moins 3°C (5°F) supérieure au point de rosée. Ne pas appliquer le produit si la température annoncée dans les 24 premières heures de séchage est inférieure à 4°C (40 °F). À 4°C (40 °F), le séchage complet est obtenu en 7 jours.

Utiliser l'**activateur pour immersion** pour l'immersion dans l'eau lorsque les températures de l'air et de la surface se situent entre **15 et 38°C (60 et 100°F)**. Appliquer seulement lorsque la température de la surface est d'au moins 3°C (5°F) supérieure au point de rosée et que l'humidité relative est inférieure à 85%. Ne pas utiliser l'activateur pour immersion avec des bases à teinter. Ce système peut être utilisé pour l'eau douce et l'eau salée; ne pas utiliser pour l'intérieur des réservoirs d'eau potable. Appliquer deux couches en alternant la couleur entre les couches pour assurer un masquage complet. Laisser sécher 7 jours après l'application de la deuxième couche avant de procéder à l'immersion.

REMARQUE : Ne pas utiliser de couleurs teintées pour l'immersion dans l'eau.

PISCINES : Lorsqu'elles sont utilisées avec l'activateur pour immersion, les bases prémélangées de mastic époxy à appliquer directement sur le métal **ROCEPOXY 9100** peuvent être utilisées comme revêtement de piscine sur des revêtements époxy existants, du nouveau béton nu, du plâtre, de la Gunite et de la fibre de verre. La piscine doit être complètement vide et sèche avant l'application du revêtement. Une fois la piscine vidée, il faut compter entre 7 et 10 jours, en fonction de la température et de l'humidité. Pour tester la sécheresse des surfaces de piscine en béton, en Gunite ou en plâtre, fixez solidement un morceau de plastique transparent de 5 cm par 5 cm (2 pi x 2 pi) sur une surface horizontale et verticale à l'extrémité profonde de la piscine. Vérifier au bout de 24 heures. Si de la condensation d'eau est visible sous le plastique, cela indique que la surface n'est pas complètement sèche et qu'elle n'est PAS prête pour l'application d'un revêtement.

Laisser un temps de séchage supplémentaire et refaire le test. Suivre les instructions relatives à la préparation de la surface, au mélange et à l'application. Éviter de peindre au soleil de midi. L'application est recommandée en début de journée ou en fin d'après-midi, lorsqu'il reste au moins deux heures de soleil après la fin du travail.

Laisser sécher pendant au moins 5 à 7 jours ensoleillés avant de remplir la piscine. Un contact précoce avec l'eau peut provoquer une décoloration prématurée, un farinage et des boursofflures. L'eau très chlorée peut causer un aspect décoloré. La lumière du soleil et les UV causent le farinage et la décoloration. **Ne pas utiliser** sur : 1) le caoutchouc chloré, 2) le caoutchouc synthétique, 3) le vinyle, 4) l'acrylique.

REMARQUE : Dans les piscines, un farinage précoce peut se produire si le pH de l'eau n'est pas compris entre 7.2 et 7.6 et/ou si la température de l'eau dépasse 38°C (100°F). Utilisation non recommandée dans les bains à remous.

RUST-OLEUM®

HIGH PERFORMANCE

MASTIC ÉPOXY À APPLIQUER DIRECTEMENT SUR LE MÉTAL ROCEPOXY 9100

APPLICATION DU PRODUIT (suite)

RECOMMANDATIONS D'ÉQUIPEMENT

(Un équipement comparable peut également convenir.)

PINCEAU : Utiliser un pinceau en soies naturelles ou synthétiques de bonne qualité.

ROULEAU : Utiliser un manchon de rouleau de bonne qualité (poils de 9.5 mm-12.7 mm [3/8-1/2 po]).

PULVÉRISATEUR D'AIR ATOMISÉ

Méthode	Embout	Distribution du fluide	Pression atomisée
Pression	0.055-0.070	296-473 mL/min. (10-16 oz/min.)	25-60 psi
Siphon	0.055-0.070	--	25-60 psi
HVLP	0.043-0.070	237-296 mL/min. (8-10 oz/min.)	10 psi (at tip)

PULVÉRISATEUR SANS AIR

Pression du fluide	Embout	Filtre-maillles
1,800-3,000 psi	0.013-0.017	100

MISE EN GARDE : Protéger les surfaces adjacentes contre toute pulvérisation excessive. La pulvérisation excessive peut être humide ou sèche en fonction de la hauteur de travail, du temps, des conditions météorologiques et de l'équipement d'application. La pulvérisation excessive humide peut adhérer à des surfaces non désirées. La pulvérisation excessive sèche peut être éliminée en essuyant ou en nettoyant. Il faut toujours nettoyer la pulvérisation excessive sèche des surfaces chaudes avant qu'elles ne fusionnent, puisque la température de la surface peut être plus chaude que celle de l'air.

DILUTION

La dilution n'est normalement pas nécessaire, sauf pour la pulvérisation d'air atomisé. Pour l'application par pulvérisation d'air atomisé, diluer seulement jusqu'à 10% par volume avec le diluant 160402 après que les composants aient été mélangés. Si le revêtement doit être utilisé en immersion, avec l'activateur 9102 ou 9104, alors, utiliser jusqu'à 10% de diluant 165402 pour la pulvérisation d'air atomisé et jusqu'à 5% de diluant 165402 pour la pulvérisation sans air.

REMARQUE : L'ajout de plus de 10% de diluant 160402 ou 165402 peut causer un COV dépassant les 340 g/L. Dans ce cas, le diluant 333402 sans COV peut être utilisé si nécessaire.

REMARQUE : Avec l'activateur satiné, diluer uniquement avec le diluant 333402 pour maintenir le COV inférieur à 250 g/L.

NETTOYAGE

Utiliser le diluant 160402 ou 165402.

DURÉE DE STOCKAGE

Composants de base : 3 ans⁵, Activateurs : 3 ans pour les activateurs standard, pour séchage rapide et pour immersion, 2 ans pour les activateurs à basse température et à fini satiné⁵

⁵ Contenants non ouverts. Des dépôts peuvent se produire, nécessitant un mélange mécanique pour redisperser le pigment.

APPLICATION DU PRODUIT (suite)

MISE EN GARDE : L'exposition du mastic époxy à appliquer directement sur le métal ROCEPOXY 9100 aux sous-produits de la combustion du propane pendant la phase de séchage du revêtement peut entraîner une décoloration. Pendant l'application et le séchage, les lève-palettes et autres véhicules alimentés au propane, ou les appareils de chauffage alimentés au propane ne doivent pas être utilisés dans la zone jusqu'à ce que le revêtement soit complètement sec. Au moins 72 heures.

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE

SYSTÈME TESTÉ

Mastic époxy à appliquer directement sur le métal ROCEPOXY 9100 avec activateur standard 9101

DURETÉ AU CRAYON

MÉTHODE: ASTM D3363

RÉSULTAT: B (7 jours), 4H (30 jours)

FLEXIBILITÉ CONIQUE

MÉTHODE: ASTM D522

RÉSULTAT: >32%

PROHÉSION CYCLIQUE

Note 1-10, 10=meilleur

MÉTHODE: ASTM D5894, 2300 heures

RÉSULTAT: 10 ASTM D714 pour les boursouffures

RÉSULTAT: 10 ASTM D1654 pour la corrosion

RÉSISTANCE AUX IMPACTS (directs)

MÉTHODE: ASTM D2794

RÉSULTAT: 184 cm kg (160 pouces-livres)

RÉSISTANCE AUX ALCALIS

MÉTHODE: ASTM D1308

RÉSULTAT: Aucun effet

TEST D'ADHÉRENCE PAR RUBAN ADHÉSIF

MÉTHODE: ASTM D3359B

SUBSTRAT et RÉSULTAT: Acier laminé à froid (sec)-5B

ABRASION DE TABER

MÉTHODE: ASTM D4060, roues CS-17, charge de 500 grammes, 1000 cycles

RÉSULTAT: Perte de 125 mg

LUSTRÉ

MÉTHODE: ASTM D4587

RÉSULTAT: 80%

ÉPOXY	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	RO-248
	MASTIC ÉPOXY À APPLIQUER DIRECTEMENT SUR LE MÉTAL ROCEPOXY 9100	

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

		9101 Activateur standard		9102 Activateur pour immersion		9103 Activateur à basse température		9104 Activateur pour séchage rapide	
Type de résine		Époxy converti en amine aliphatique		Époxy converti en polyamide		Époxy converti en amine aliphatique		Époxy converti en polyamide/amine modifié	
Pigment inhibiteur		Borosilicate de calcium		Borosilicate de calcium		Borosilicate de calcium		Borosilicate de calcium	
Solvants		Xylène, méthyl-isobutyl-cétone, 1-méthoxy-2-propranol		Xylène, méthyl-isobutyl-cétone, 1-méthoxy-2-propranol		Xylène, méthyl-isobutyl-cétone, 1-méthoxy-2-propranol		Xylène, méthyl-isobutyl-cétone, 1-méthoxy-2-propranol	
Poids⁶	par gallon	11.4-12.6 lbs.		11.4-12.6 lbs.		9.3-10.4 lbs.		12.0-13.0 lbs.	
	par litre	1.4-1.5 kg		1.4-1.5 kg		1.1-1.2 kg		1.4-1.6 kg	
Solides⁶	par poids	86-89%		79-82%		78-81%		81-83%	
	par volume	78-81%		65-68%		72-75%		67-69%	
Composés organiques volatils⁶		<340 g/l (2.84 lbs./gal.)		<340 g/l (2.84 lbs./gal.)		<250 g/l (2.08 lbs./gal.)		<340 g/l (2.84 lbs./gal.)	
Rapport de mélange		1:1 base:act. (par vol.)		1:1 base:act. (par vol.)		1:1 base:act. (par vol.)		1:1 base:act. (par vol.)	
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		5-8 mils (125-200µ)		5-8 mils (125-200µ)		5-8 mils (125-200µ)		5-8 mils (125-200µ)	
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS (produit non dilué)		6.5-10.5 mils (162.5-262.5µ)		7.5-12.0 mils (187.5-300µ)		7.0-11.0 mils (175-275µ)		7.5-12.0 mils (187.5-300.0µ)	
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		1250-1300 pi ² /gal (30.8-32.0 m ² /L)		1045-1090 pi ² /gal (25.7-26.8 m ² /L)		1155-1200 pi ² /gal (28.4-29.5 m ² /L)		1075-1100 pi ² /gal (26.4-27.3 m ² /L)	
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (on suppose une perte de matière de 15%)		125-225 pi ² /gal (3.1-5.5 m ² /L)		100-175 pi ² /gal (2.5-4.3 m ² /L)		125-200 pi ² /gal (3.1-5.0 m ² /L)		115-190 pi ² /gal (2.8-4.7 m ² /L)	
Période d'induction		Non requise		30 minutes (60 min. < 18°C [65°F])		Non requise		15 minutes	
Délai d'utilisation⁷	7.57 litres (2 gallons)	2-4 heures à 21°C (70°F),	1-2 heures à 32°C (90°F)	2-4 heures à 21°C (70°F)	3-5 heures à 15°C (60°F)	2-4 heures à 15°C (60°F),		2-4 heures à 21°C (70°F)	1-2 heures à 32°C (90°F)
	37.85 litres (10 gallons)	2 heures à 21°C (70°F)	<1 heure à 32°C (90°F)	2 heures à 21°C (70°F)	3 heures à 15°C (60°F)	2 heures à 15°C (60°F)		2 heures à 21°C (70°F)	<1 heure à 32°C (90°F)
Temps de séchage avec taux d'humidité relative de 50%	Non collant	6-8 heures à 21°C (70°F)	12-24 heures à 10°C (50°F)	6-8 heures à 21°C (70°F)		16-20 heures à 5°C (40°F)		4 heures à 21°C (70°F)	8 heures à 10°C (50°F)
	À point	6-12 heures à 21°C (70°F)	48-72 heures à 10°C (50°F)	8-14 heures à 21°C (70°F)		22-26 heures à 5°C (40°F)		5 heures à 21°C (70°F)	10 heures à 10°C (50°F)
	Recouvrement	16 heures à 1 an ⁸ 21°C (70°F)	72 heures à 1 an ⁸ 10°C (50°F)	16 heures à 1 an ⁸ 21°C (70°F)		24 heures à 1 an ⁸		4 heures à 1 an ⁸ 21°C (70°F)	8 heures à 1 an ⁸ 10°C (50°F)
Résistance à la chaleur sèche		149°C (300°F), La couleur peut être altérée à une température supérieure à 66°C (150°F)		149°C (300°F), La couleur peut être altérée à une température supérieure à 66°C (150°F)		149°C (300°F), La couleur peut être altérée à une température supérieure à 66°C (150°F)		149°C (300°F), La couleur peut être altérée à une température supérieure à 66°C (150°F)	
Température maximale d'immersion		S.O.		49°C (120°F)		S.O.		S.O.	
Durée de stockage		Contenants non ouverts; composants de base: 3 ans, composants de l'activateur: 3 ans pour les activateurs standard, pour séchage rapide et pour immersion, 2 ans pour les activateurs à basse température et à fini satiné							
Information sur la sécurité		Consulter la FS							

⁶ Produit activé.

⁷ Le délai d'utilisation dépend de la température de l'air, de la quantité de produit activé et de la quantité de diluant utilisée. Éviter d'activer de grandes quantités à des températures supérieures à 27°C (80°F). À des températures supérieures à 32°C (90°F), le délai d'utilisation du produit non dilué dans des seaux de 18.93 litres (5 gallons) peut être très court (moins d'une heure). Le lustre final peut être légèrement plus prononcé pour les revêtements appliqués vers la fin du délai d'utilisation.

⁸ Si le délai de recouvrement est prolongé, assurez-vous que la surface est propre et exempte de toute contamination avant l'application du revêtement. Les conditions environnementales réelles pouvant affecter les résultats, il est conseillé de procéder à un essai pour s'assurer que les résultats sont acceptables.

ÉPOXY	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	RO-248
RUST-OLEUM® HIGH PERFORMANCE	MASTIC ÉPOXY À APPLIQUER DIRECTEMENT SUR LE MÉTAL ROCEPOXY 9100	

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

		205015 Activateur standard	214430 Activateur pour immersion	214432 Activateur pour séchage rapide	331254 Activateur à fini satiné
Type de résine		Époxy converti en amine aliphatique	Époxy converti en polyamide	Époxy converti en polyamide/amine modifié	Époxy converti en polyamide/amine modifié
Pigment inhibiteur		Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium
Solvants		Hydrocarbures aromatiques, cétones et alcools			
Poids⁶	par gallon	11.4-12.4 lbs.	11.4-12.6 lbs.	12.1-13.2 lbs.	10.54-11.66 lbs.
	par litre	1.4-1.5 kg	1.4-1.5 kg	1.4-1.5 kg	1.27-1.40 kg
Solides⁶	par poids	86.4-88.4%	79.3-81.8%	81.3-83.5%	80.64-83.70%
	par volume	77.8-80.4%	67.0-68.5%	68.3-69.8%	71.32-74.49%
Composés organiques volatils⁶		<250 g/l (2.08 lbs./gal.)			
Rapport de mélange		1:1 base:act. (par vol.)			
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		5-8 mils (125-200µ)	5-8 mils (125-200µ)	5-8 mils (125-200µ)	5-8 mils (125-200µ)
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS (produit non dilué)		6.5-10.0 mils (162.5-250µ)	7.5-12.0mils (187.5-300µ)	7.5-12.0 mils (187.5-300µ)	7-11 mils (175-275µ)
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		1 250-1 290 pi ² /gal (30.7-31.7 m ² /L)	1 075-1 100 pi ² /gal (26.4-27.0 m ² /L)	1 095-1 120 pi ² /gal (26.9-27.6 m ² /L)	1 145-1 195 pi ² /gal (28.2-29.4 m ² /L)
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (on suppose une perte de matière de 15%)		130-220 pi ² /gal (3.2-5.4 m ² /L)	115-190 pi ² /gal (2.8-4.6 m ² /L)	115-190 pi ² /gal (2.8-4.6 m ² /L)	120-200 pi ² /gal (3.0-4.9 m ² /L)
Période d'induction		Non requise	30 minutes (60 min. < 18°C [65°F])	15 minutes	Non requise
Délai d'utilisation⁷	7.57 litres (2 gallons)	2.5-3 heures à 24°C (75°F)	2-4 heures à 21°C (70°F)	3-5 heures à 15°C (60°F)	2-4 heures à 21°C (70°F)
	37.85 litres (10 gallons)	2-3 heures à 24°C (75°F)	2 heures à 24°C (75°F)	3 heures à 15°C (60°F)	2 heures à 21°C (70°F)
Temps de séchage avec taux d'humidité relative de 50%	Non collant	6-8 heures à 21°C (70°F)	6-8 heures à 21°C (70°F)	8 heures à 10°C (50°F)	4 heures à 21°C (70°F)
	À point	6-12 heures à 21°C (70°F)	8-14 heures à 21°C (70°F)	10 heures à 10°C (50°F)	5 heures à 21°C (70°F)
	Recouvrement	16 heures à 30 jours à 21°C (70°F)	16-72 heures à 21°C (70°F)	24-72 heures à 10°C (50°F)	4 heures à 30 jours à 21°C (70°F)
Résistance à la chaleur sèche		149°C (300°F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66°C (150°F)	149°C (300°F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66°C (150°F)	149°C (300°F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66°C (150°F)	149°C (300°F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66°C (150°F)
Température maximale d'immersion		S.O.	49°C (120°F)	S.O.	S.O.
Information sur la sécurité		Consulter la FS			

⁶ Produit activé.

⁷ Le délai d'utilisation dépend de la température de l'air, de la quantité de produit activé et de la quantité de diluant utilisée. Éviter d'activer de grandes quantités à des températures supérieures à 27°C (80°F). À des températures supérieures à 32°C (90°F), le délai d'utilisation du produit non dilué dans des seaux de 18.93 litres (5 gallons) peut être très courte (moins d'une heure). Le lustre final peut être légèrement plus prononcé pour les revêtements appliqués vers la fin du délai d'utilisation.

⁸ Si le délai de recouvrement est prolongé, assurez-vous que la surface est propre et exempte de toute contamination avant l'application du revêtement. Les conditions environnementales réelles pouvant affecter les résultats, il est conseillé de procéder à un essai pour s'assurer que les résultats sont acceptables.

Les données techniques et les suggestions d'utilisation contenues ici sont exactes au mieux de nos connaissances et sont offertes de bonne foi. Les éléments qui figurent dans le présent document ne constituent pas une garantie, expresse ou implicite, quant à la performance de ces produits. Les conditions et le mode d'utilisation de nos produits sont indépendants de notre volonté. De ce fait, nous pouvons uniquement garantir que ces produits sont conformes à nos normes de qualité. À ce titre, notre responsabilité, si elle est avérée, se limitera au remplacement des produits défectueux. Tout renseignement technique est susceptible d'être modifié sans préavis.



Rust-Oleum Corporation
11 Hawthorn Parkway
Vernon Hills, Illinois 60061
Phone: 877-385-8155
www.rustoleum.com/industrial

Rust-Oleum Canada
200 Confederation Parkway
Concord, ONT L4K 4T8
Phone: 800-387-3625
www.rustoleum.ca/industrial

Form: EJ-118
Rev.: 111723