RUST-OLEUM®
INDUSTRIAL

METAL CLADDING PRIMER

Primaire à durcissement rapide pour bardage métallique

- Primaire anticorrosion monocomposant
- Recouvrable après seulement 1 heure
- Produit en phase aqueuse ; faible teneur en COV
- Pour tous les substrats métalliques sains et plastisol
- Disponible en 3 couleurs différentes pour augmenter l'opacité de Finition

LE SAVOIR-FAIRE EN PROTECTION™

WWW.RUST-OLEUM.EU

METAL CLADDING PRIMER

DESCRIPTION
Primaire en phase aqueuse à base de copolymère acrylique styrène, à utiliser sur tous supports métalliques, par exemple l'acier nu ou sablé, le métal galvanisé et le plastisol®.

UTILISATION RECOMMANDÉE
Metal Cladding Primer peut être utilisé sur une grande variété de surfaces comme l'acier nu ou sablé, le galvanisé, le zinc, ainsi que sur acier revêtu d'un plastisol. Le produit offre une protection anticorrosion en ambiance industrielle peu agressive, lorsqu'il est recouvert par une Finitions Metal Cladding Topcoat. Sur acier nu ou sablé, deux couches de Metal Cladding Primer seront appliquées avant la Finition.

DONNÉES TECHNIQUES

Densité (g/cm³):	1,29
Niveau de brillance:	Mat
Extrait sec en volume:	43,7%
Résistance à la chaleur:	80°C (chaleur sèche)

TEMPS DE SÉCHAGE À 20°C/HR 50%

Au toucher:	30 min
Manipulable:	1 h
Recouvrable:	1 h
Dur à cœur:	3 jours

EPAISSEUR DE FILM HUMIDE RECOMMANDÉE
80 µm

EPAISSEUR DE FILM SEC RECOMMANDÉE
35 µm

CONSOMMATION THÉORIQUE
12,5 m²/l

CONSOMMATION PRATIQUE
Le rendement dépend de nombreux facteurs comme la rugosité ou la porosité du support et des pertes de produits pendant l'application.

PRÉPARATION DE SURFACE
Dégraisser et éliminer toutes salissures par nettoyage alcalin ou à la haute pression associée à des détergents appropriés. Pour des résultats optimaux, éliminer rouille, écailles de rouille et calamine, ainsi que les anciennes peintures non adhérentes par sablage DS 2 ½ (ISO 8501-1 : 1988), rugosité maximum 50 µm. S'il n'est pas possible de sabler, effectuer un rattagebrossage ST3 (ISO 8501-1: 1988).

PRÉCAUTIONS D'UTILISATION
Homogénéiser le produit en le mélangeant soigneusement avant utilisation.

CONDITIONS D'APPLICATION
Température de l'air, du support et du produit entre 10 et 35°C, et humidité relative inférieure à 85%. La température du support doit être au moins de 5°C au dessus du point de rosée.

APPLICATION & DILUTION: BROSSE
Légèrement avec de l'eau, si nécessaire.
Utiliser des brosses en mélange synthétique/soies naturelles.

APPLICATION & DILUTION: ROULEAU
Légèrement avec de l'eau, si nécessaire.
Utiliser des rouleaux acrylique tissé ou polyester. Longueur de poils 12-14 mm.
Les applications au rouleau peuvent demander deux couches pour atteindre l'épaisseur de film sec recommandée.

APPLICATION & DILUTION: PISTOLET AIRLESS
Légèrement avec de l'eau, si nécessaire.
Equipement pneumatique et électrique. Ø buse : 0,015 - 0,018. Pression : 150 - 225 bars.
Vérifier l'épaisseur de film humide, éviter les surépaisseurs. Ceci est particulièrement indispensable en cas de teinte sombre. Une application en surépaisseur peut entraîner des cloquages ultérieurs.

APPLICATION & DILUTION: PISTOLET PNEUMATIQUE
Légèrement avec de l'eau, si nécessaire.
Godet à gravité et à pression. Ø de buse : 1,2-1,8 mm. Pression : 2-4 bars.

NETTOYAGE DU MATERIEL / ECLABOUSSURES
Utiliser de l'eau et du savon immédiatement après utilisation.

REMARQUES
Epaisseur de film sec maximum recommandée par couche: 45µm, soit 103µm humide.

DONNÉES DE SÉCURITÉ

Teneur en COV:	14 g/l
COV prêt à l'emploi:	14 g/l
Catégorie COV:	A/i
Limite COV:	100 g/l
Remarques pour la sécurité:	Consulter la Fiche de Données de Sécurité ainsi que les informations de sécurité imprimées sur le bidon.

DURÉE DE VIE
5 ans minimum à partir de la date de production (indiquée sur bidon) pour les bidons non ouverts, stockés au sec dans des locaux bien ventilés, à l'abri du rayonnement solaire, et à des températures comprises entre 5 et 35°C. **Tenir à l'abri du gel.**

Date d'émission: 24/06/2025

Couleurs et conditionnements disponibles: Reportez-vous à la page produit concernée sur www.rust-oleum.eu pour avoir un aperçu des couleurs et des tailles d'emballage actuellement disponibles.

Notion de responsabilité: Les informations communiquées ici sont véridiques et exactes et sont fournies de bonne foi au meilleur de nos connaissances, mais sans garantie. Il est estimé que l'utilisateur se sera assuré lui-même de la compatibilité de nos produits avec son usage particulier. Rust-Oleum Europe ne sera en aucun cas tenue pour responsable quant aux dommages consécutifs ou indirects. Les produits doivent être stockés, manipulés et appliqués conformément aux conditions respectant les recommandations de Rust-Oleum Europe détaillées dans le dernier exemplaire de la fiche technique du produit. Il incombe aux utilisateurs de veiller à disposer de l'exemplaire actuel. Les dernières versions de la fiche technique du produit sont disponibles gratuitement et peuvent être téléchargées sur www.rust-oleum.eu ou sur demande adressée à notre département Service à la clientèle. Rust-Oleum Europe se réserve le droit de modifier les propriétés de ses produits sans avis préalable.

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Zilverenberg 16
5234 GM 's-Hertogenbosch
The Netherlands
T : +31 (0) 165 593 636
F : +31 (0) 165 593 600
info@rust-oleum.eu

Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)
Shadon Way, Portobello Ind. Estate
Birtley, Chester-le-Street
DH3 2RE United Kingdom
T : +44 (0)1914 113 146
F : +44 (0)1914 113 147
info@rust-oleum.eu

Rust-Oleum France S.A.S.
38, av. du Gros Chêne
95322 Herblay
France
T : +33(0) 130 40 00 44
F : +33(0) 130 40 99 80
info@rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.
Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Belgium
T : +32 (0) 13 460 200
F : +32 (0) 13 460 201
info@rust-oleum.eu