

**RUST-OLEUM®**  
INDUSTRIAL



## METAL CLADDING PRIMER

# Rapid curing primer for metal cladding

- Single pack anti-corrosion primer
- Can be overcoated after just 1 hour
- Water-based product; low in VOC
- For all sound metal substrates and plastisol
- Available in 3 different colours to increase opacity of topcoat

KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.RUST-OLEUM.EU

# METAL CLADDING PRIMER

## BESKRIVNING

Water based quick drying primer for use on all metal substrates including bare or blasted steel, galvanized metal and plastisol®.

## REKOMMENDERAD ANVÄNDNING

Metal Cladding Primer can be used on a wide variety of substrates like bare or blasted steel, galvanized steel, zinc, aluminium and steel protected by plastisol. Metal Cladding Primer provides corrosion protection under light industrial exposure conditions, if followed by a coat of Metal Cladding Topcoat. On bare or blasted steel two coats of Metal Cladding Primer should be applied prior to the application of the Metal Cladding Topcoat.

## TEKNISK DATA

Densitet:	1,29
Glansnivå:	Matt
Torrsubstansvolym:	43,7%
Värmebeständighet:	80°C (dry heat)

## TORKTIDER VID 20°C/RELATIV LUFTFUKTIGHET 50%

Beröringstorr:	30 minutes
Hanteringstorr:	1 hour
Torktid:	1 hour
Fullt härdad:	3 days

## REKOMMENDERAD VÅTFILMSTJOCKLEK

80 µm

## REKOMMENDERAD TORRFILMSTJOCKLEK

35 µm

## ÅTGÅNG

12,5 m<sup>2</sup>/l

## ÅTGÅNG INFORMATION

Practical coverage depends on many factors such as porosity and roughness of the substrate and material losses during application.

## FÖRBEREDELSE

Remove grease, oil and all other surface contaminations by alkaline or high pressure (steam) cleaning in combination with appropriate detergents. For optimum results remove rust, rust scale, mill scale and deteriorated coatings by abrasive blasting to Sa 2½ (ISO 8501-1: 1988), blast profile max. 50 µm. If blasting is not possible remove loose rust and loose coatings by scraping and/or wire brushing to St 3 (ISO 8501-1: 1988). Zinc or aluminium corrosion products can be removed with Surfa-Etch 108 Etching Solution followed by rinsing with plenty of fresh water, or by brush-off blasting. Remove deteriorated coatings by scraping and wire brushing. Sand intact coatings to roughen the surface slightly. The surface must be clean and may be slightly damp during application.

## APPLICERING

To ensure homogeneity, coating materials should be thoroughly stirred prior to use.

## APPLICERINGSFÖRHÅLLANDEN

Temperature of air, substrate and coating material between 10 and 35°C and relative humidity below 85%. The substrate temperature must be at least 5°C above dew point.

## APPLICERING OCH SPÄDNING: PENSEL

Dilute sparingly, if required, with water.  
Use brushes based on a mixture of synthetic/natural bristles.

## APPLICERING OCH SPÄDNING: ROLLER

Dilute sparingly, if required, with water.  
Use medium nap, 8-12 mm, woven acrylic or polyester rollers.  
Roller application may require 2 coats to achieve recommended dry film thickness.

## APPLICERING OCH SPÄDNING: AIRLESSPRUTA

Sparingly, if required, with water.  
Pneumatic and electric airless equipment. Tip size: 0.015-0.018 inch. Fluid pressure: 150 - 225 bar. Check wet film thickness, avoid excessive film thickness.

## APPLICERING OCH SPÄDNING: TRYCKLUFTSSPRUTA

Dilute sparingly, if required, with water. Gravity cup and pressure cup. Tip size: 1.2 - 1.8 mm. Atomising pressure: 2 - 4 bar.

## RENGÖRING AV REDSKAP/SPILL

Immediately after use with water and soap.

## INFORMATION

Maximum dry film thickness per coat: 45 µm dry, equals 103 µm wet.  
When used on new plastisol cladding the product can remain slightly tacky.

## SÄKERHETSDATA

VOC-nivå:	14 g/l
VOC färdigmix:	14 g/l
VOC-kategori:	A/i
VOC-gräns:	100 g/l
Anmärkningar om säkerhet:	Consult Safety Data Sheet and Safety Information printed on the can.

## HÅLLBARHET

Minimum of 5 years from date of production in unopened cans, if stored in dry, well ventilated areas, not in direct sunlight at temperatures between 5° and 35°C. **Keep from freezing.**

Utgivningsdatum: 20/03/2025

**Tillgängliga färger och förpackningsstorlekar:** Se respektive produktsida på [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) för en översikt över tillgängliga färger och förpackningsstorlekar.

**Förbehåll:** Informationen i detta produktdatablad är korrekt så långt vi känner till och ges i god tro men utan garanti. Vi förutsätter att användaren självständigt har tagit ställning till lämpligheten av våra produkter för hans eller hennes egna syften. Under inga omständigheter är Rust-Oleum Europe ansvarigt för indirekta skador eller följdsador. Produkterna ska förvaras, hanteras och användas under förhållanden som överensstämmer med Rust-Oleum Europes rekommendationer i den senaste utgåvan av produktdatabladet. Det är användarens ansvar att säkerställa att han/hon har den aktuella utgåvan. Senaste utgåvan av produktdatabladet kan erhållas kostnadsfritt från [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) eller vår Kundtjänst. Rust-Oleum Europe förbehåller sig rätten att ändra egenskaperna i sina produkter utan föregående avisering.

**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