

**RUST-OLEUM®**  
INDUSTRIAL



## METAL CLADDING TOPCOAT

# Couche de finition décorative satinée en phase aqueuse

- Augmente la durée de vie du bardage métallique
- Facile à nettoyer et à entretenir
- Excellent étalement au pinceau, rouleau ou pistolet
- Haut pouvoir garnissant et couvrant
- Peut être teint dans n'importe quelle couleur



LE SAVOIR-FAIRE EN PROTECTION™

WWW.RUST-OLEUM.EU

# METAL CLADDING TOPCOAT

## DESCRIPTION

Couche de finition décorative satiné, à base de résine acrylique en phase aqueuse, à utiliser sur les objets et bardages métalliques.

## UTILISATION RECOMMANDÉE

Finition sur bardages métalliques revêtus du Metal Cladding Primer, Primaire PVDF, NOXYDE® ou PEGANOX®.

## DONNÉES TECHNIQUES

Densité (g/cm <sup>3</sup> ):	1,3
Niveau de brillance:	Satin
Classe de corrosion:	C1/C2 faible protection
Extrait sec en volume:	33%

## TEMPS DE SÉCHAGE À 20°C/HR 50%

Au toucher:	1 h
Manipulable:	5 h
Recouvrable:	8 h
Dur à cœur:	2 jours

## EPAISSEUR DE FILM HUMIDE RECOMMANDÉE

130 µm

## EPAISSEUR DE FILM SEC RECOMMANDÉE

45 µm

## CONSUMMATION THÉORIQUE

8 m<sup>2</sup>/l

## CONSUMMATION 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

Applicable directement sur supports préalablement revêtus du Metal Cladding Primer, Primaire PVDF, NOXYDE® ou PEGANOX®. Peut également être appliqué directement sur anciennes peintures saines et adhérentes ; les peintures brillantes seront dépolies. Les surfaces seront toujours propres et sèches. Appliquer une ou deux couches de Metal Cladding Topcoat.

## PRÉCAUTIONS D'UTILISATION

Pour assurer l'homogénéité, des matériaux de revêtement doivent être soigneusement agités avant utilisation.

## CONDITIONS D'APPLICATION

Température min. 10°C / max. 80% H.R. La température du support doit être d'au moins 3°C au dessus du point de rosée.

## APPLICATION & DILUTION: BROSSE

De préférence appliquer en 2 couches, non dilué.

## APPLICATION & DILUTION: ROULEAU

De préférence appliquer en 2 couches, non dilué. Utiliser un rouleau à poils courts.

## APPLICATION & DILUTION: PISTOLET AIRLESS

Buse: 013 - 015 / pression de sortie: 160 bars. Dans la plupart des cas, une seule couche est suffisante en finition, s'il n'y a pas grande différence de couleur avec la couche précédente. Si nécessaire diluer avec de l'eau.

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

Non conseillé.

## NETTOYAGE DU MATERIEL / ECLABOUSSURES

Avec l'eau

## REMARQUES

Metal Cladding Topcoat ne peut pas être appliqué en plein soleil ou dans des conditions trop chaudes pour éviter un tendu moins bon.

## DONNÉES DE SÉCURITÉ

Teneur en COV:	128 g/l
COV prêt à l'emploi:	128 g/l
Catégorie COV:	A/d
Limite COV:	130 g/l
Remarques pour la sécurité:	Consultez la fiche de sécurité et les informations sur l'étiquette.

## DURÉE DE VIE

2 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.

Date d'émission: 30/06/2025

**Couleurs et conditionnements disponibles:** Reportez-vous à la page produit concernée sur [www.rust-oleum.eu](http://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](http://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