

GUIDE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

RUST-O-THANE 9200 PU PHASE AQUEUSE

Finition polyuréthane en phase aqueuse à haute durabilité

CARACTERISTIQUES

- Pratiquement sans odeur
- Très résistant aux UV, ne jaunit pas
- Haute résistance à l'abrasion
- Aspect satiné lisse et facile à nettoyer
- Polyvalent : sols, murs, boiseries
- Toutes teintes

SUPPORTS ADMISSIBLES

BETON

Etat de surface

Le béton neuf doit sécher et durcir pendant 30 jours minimum avant l'application du système de peintures. Selon la norme en vigueur, l'humidité de masse ne devra pas excéder 4%. Ceci sera vérifié au moyen d'un humidimètre, ou d'une feuille de plastique scotchée sous laquelle aucune formation de condensation ne devra être constatée après une nuit. La surface doit être propre et sèche au moment de l'application.

CARRELAGE

Etat de surface

Les carreaux devront adhérer correctement au support, ce que l'on pourra contrôler à l'aide d'un maillet. Les sols carrelés devront avoir une marge d'évaporation propre pour éviter les remontées d'humidité. La surface doit être propre et sèche au moment de l'application.

ACIER

Etat de surface

Les supports en acier doivent être correctement soutenus pour éviter qu'ils ne se voilent, ce qui pourrait faire travailler le revêtement et entraîner un effet de clivage.

A: Subjectile d'acier largement recouvert de calamine adhérente mais avec un peu ou pas du tout de rouille.

B: Subjectile d'acier qui a commencé à rouiller et dont la calamine commence à s'écailler.

C: Subjectile d'acier d'où la calamine a disparu sous l'action de la rouille ou qui peut en être éliminée par grattage, mais qui présente quelques chancres de rouille observables à l'œil nu.

D: Subjectile d'acier d'où la calamine a disparu sous l'action de la rouille et qui présente de nombreux chancres de rouille observables à l'œil nu.

METAUX NON-FERREUX

Etat de surface

Les surfaces devront être constituées de structures solides non déformables.

BITUME

Etat de surface

Les surfaces bitumineuses seront âgées d'au moins 1 an et devront être suffisamment oxydées afin d'éliminer le caractère huileux propre aux revêtements bitumineux. Les surfaces ne devront pas avoir été polluées par des huiles minérales ou autres contaminants susceptibles de remonter par détrempe avant l'application de tout système de peinture.

BOIS

Etat de surface

Les surfaces en bois seront saines et solides, toute partie pourrie ou douteuse sera éliminée. Le taux d'humidité du support bois ne devra pas excéder 18% en extérieur et 10% en intérieur chauffé. En cas de doute sur la nature du bois et ses caractéristiques (essences particulières etc), contacter le Service Technique Rust-Oleum.

ANCIENS REVETEMENTS

Etat de surface

Les anciennes peintures et anciens revêtements devront être parfaitement adhérents et compatibles avec un système polyuréthane en phase aqueuse. En cas de doute, réaliser un test sur une petite surface-témoin. Les peintures compatibles et encore brillantes seront dépolies par ponçage mécanique.



KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.RUST-OLEUM.EU

PREPARATION DE SURFACE

GENERAL

Éliminer toute la poussière, tous les débris etc ; dégraisser et éliminer toutes salissures par nettoyage alcalin avec le Nettoyant- Dégraissant RUST-OLEUM ND14 ou avec un nettoyeur haute pression associé à un détergent approprié, suivi d'un rinçage à l'eau claire et d'un séchage complet. En cas de présence de micro-organismes (mousses, lichens etc), traiter les surfaces concernées avec la solution d'assainissement AMW Concentré, suivi d'un rinçage à l'eau claire et d'un séchage complet.

BETON

Les bétons non absorbant très denses, lisses et talochés à l'hélicoptère devront être dérochés par grenailage fin sans poussière, ou avec la solution acide de dérochage RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108, suivie d'un rinçage soigné, si la préparation mécanique n'est pas possible. Les couches de laitance, produits de cure pour béton devront être éliminés par projection d'abrasifs.

Sur béton ancien, éliminer la laitance, les anciens revêtement endommagés, les produits de cure pour béton, les parties de béton détachées et en mauvais état en traitant la surface par grenailage ou meulage.

ACIER

Voir Général.

Éliminer la rouille, les plaques de rouille, la calamine ainsi que les ancienne peintures en mauvais état, soit manuellement, soit par action mécanique, selon la superficie* :

Grades A et B : projection d'abrasifs SA 2 ½ (ISO 8501-01), rugosité max. 50 µm.
Grades C et D : piquage, meulage ou grattage-brossage soigné à très soigné St 2/3 (ISO 8501-01), projection d'abrasifs SA 2 ½ (ISO 8501-01), rugosité max. 50 µm.

** les grandes surfaces seront de préférence traitées par projection d'abrasifs.*

ACIER GALVANISÉ

Voir Général.

L'acier galvanisé neuf sera dégraissé et déroché avec la solution acide de dérochage RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 suivi d'un rinçage à l'eau claire.

Les oxydes de zinc, la « rouille blanche » seront éliminés avec la solution acide de dérochage RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 suivi d'un rinçage à l'eau claire.

METAUX NON-FERREUX

Voir Général.

L'aluminium neuf sera dégraissé et déroché avec la solution acide de dérochage RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 suivi d'un rinçage à l'eau claire. Les sels et oxydes seront éliminés avec la solution acide de dérochage RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 suivi d'un rinçage à l'eau claire.

CARRELAGE

Voir Général.

BITUME

Voir Général.

BOIS

Voir Général. Poncer le bois brut afin d'éliminer les fibres et parties non adhérentes, et d'ouvrir la porosité du bois pour faciliter son imprégnation avec la couche de primaire. Veiller à ne pas utiliser un grain trop fin pour éviter de polir la surface. Un grain de 80 ou 100 convient en général. Après ponçage un dépoussiérage soigné sera exécuté. Dégraisser au Thinner 22 ou Diluant 160 Rust-Oleum. En cas de doute, contacter le Service Technique Rust-Oleum.

PROCEDURES DE TRAVAIL RECOMMANDÉES

PRECAUTIONS

Durant l'application et la première phase de séchage (± 4 heures), une forte humidité ambiante et/ou de la condensation peuvent entraîner une réaction avec le durcisseur. Ceci peut provoquer un moussage du film de peinture, avec pour résultat un aspect mat.

Quoique le système en phase aqueuse Rust-O-Thane 9200 ne soit pas solvanté, il est recommandé, au cours de son application, d'entreposer la nourriture ou les produits alimentaires dans un endroit séparé. Les équipements mobiles seront évacués de la zone d'exécution des travaux de peinture.

PREPARATION

Dans le but d'empêcher l'infiltration d'eau, le plus souvent aux zones de transition - entrées, pas de portes, caniveaux, regards d'évacuation etc - il est recommandé de tracer une rainure d'au moins 2 mm de profondeur à la disquette, afin de permettre l'ancrage du revêtement.

REPARATIONS

Béton :

Les défauts de surface, trous, fissures etc présents dans le béton seront traités avec les produits de réparations RUST-OLEUM adaptés : Répare Fissures Epoxyshield 203010, mortiers époxy 5180 ou 5190 suivant la profondeur des réparations à effectuer.

Bitume :

Les défauts de surface, trous, fissures etc présents dans le bitume seront traités en fonction de leur importance, soit avec un mélange de Restaurateur d'Asphalte Rust-Oleum 5478 et de silice au ratio 1 : 5, soit avec l'Enrobé à Froid Rust-Oleum 5410.

Bois :

Les défauts de surfaces seront repris avec l'enduit acrylique Mathys Pegaflex, suivi d'un ponçage et dépoussiérage soigné. Ces réparations recevront la couche d'impression prévue.

PRIMAIRES

Les support métalliques recevront un primaire anticorrosion.

Les supports minéraux très poreux (test de la goutte d'eau : absorption en moins de deux minutes) recevront une couche de primaire d'imprégnation époxy RUST-OLEUM 5401WB, éventuellement 5401 en fonction de l'état de pollution initial du sol, ou 5421 pour un recouvrement rapide.

Les supports très lisses et non absorbants tels que le carrelage ou le béton taloché à l'hélicoptère (test de la goutte d'eau : aucune absorption après quatre minutes) recevront une couche de primaire d'accrochage RUST-OLEUM 3333, ou 3366 pour un recouvrement rapide, en cas d'impossibilité de préparation mécanique. Cette alternative ne sera cependant pas envisageable en cas de fortes contraintes mécaniques.

Les bétons dont le taux d'humidité est compris entre 11 et 20% recevront une couche de primaire époxy pour surface humide RUST-OLEUM 5130 DSP avant l'application de la finition 9200.

CONDITIONS D'APPLICATION

La température de l'air et du support et du produit devra être comprise entre 5 et 35°C, et l'humidité relative en-dessous de 80%. Le température du support sera de 3°C supérieure au point de rosée.

Mélange du produit : mélanger énergiquement le matériau de à l'aide d'un malaxeur électrique à faible vitesse maximum 300 tours/minutes, jusqu'à obtention d'un résultat homogène. Ajouter le durcisseur à la base : bien mélanger jusqu'à ce qu'il présente un aspect uniforme, en raclant bien le produit sur les bords et le fond du bidon, puis verser dans le bidon de base et mélanger à nouveau les deux éléments jusqu'à obtention d'un ensemble parfaitement homogène. En cas d'utilisation d'un contenant extérieur d'un volume suffisant, il faudra préalablement procéder au versement de la base dans ce contenant, en épurant soigneusement les bords et le fond du bidon. Consulter les fiches techniques pour les détails sur les temps de séchage, temps d'induction, pot-life, dilution et méthodes d'application recommandées. Consulter les fiches de données de sécurité pour toute information relative à la sécurité lors de l'utilisation des produits.

REMISE EN SERVICE DES LOCAUX (SOLS)

En fonction de la température, la plupart des peintures polyuréthanes seront dures après 24h et il sera possible de marcher dessus. Le revêtement reste néanmoins vulnérable à l'action de l'humidité, des détergents et produits chimiques, et ce jusqu'à durcissement complet. Il est donc nécessaire de ménager le système de peinture en conséquence pendant une semaine. Au cours de l'application et du séchage, les revêtements de peinture nécessitent une bonne ventilation, en particulier dans les espaces confinés (extraction). Les meilleurs résultats sont obtenus lorsque le produit est appliqué à une température moyenne de 20°C (air, support), et lorsque le taux d'humidité relative peut être maintenu en-dessous de 70%. Dans la mesure où le durcissement du produit est une réaction chimique entre ses deux composants, la température joue un rôle important ; le durcissement à cœur du produit intervient après environ 2 jours à 20°C.

ENTRETIEN DE LA SURFACE

Un système RUST-OLEUM RUST-O-THANE 9200 peut être entretenu par nettoyage avec un détergent neutre ou alcalin dilué dans de l'eau. Pour les sols, le nettoyeur 2903 est idéal. Une couche usée peut être facilement restaurée en préparant adéquatement le support et en appliquant une nouvelle couche de produit. Sur métal, en cas de résurgence de rouille, il est conseillé de ne pas différer la réparation, afin d'éviter toute extension.

RECAPITULATIF DES SYSTEMES

SYSTEMES SOLS & MURS

SUPPORT	BETON		CARRELAGE		BITUME (1)	
	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Ambiance peu agressive						
Primaire	5401WB	30 µm	3333	20 µm	Tarmacoat	70 µm
1ère couche	9200	60 µm	9200	60 µm	9200	60 µm
2ème couche	-		-		-	
Epaisseur totale	90 µm		80 µm		130 µm	
Ambiance moyennement agressive à agressive						
Primaire	5401WB	30 µm	3333	20 µm	B95	150 µm
1ère couche	9200	60 µm	9200	60 µm	9200	60 µm
2ème couche	9200	60 µm	9200	60 µm	9200	60 µm
Epaisseur totale	150 µm		140 µm		270 µm	

1) Sols uniquement.

Options et remarques :

En cas de choix d'une teinte de finition vive ou soutenue, l'application d'une couche de vernis de protection 9211 ou 4900 Polycoat 2K est obligatoire sur sols. Pour rendre la surface antidérapante, on pourra ajouter – par mélange ou saupoudrage - l'additif RUST-OLEUM NON SKID 200, 300 ou 500 en fonction de la rugosité souhaitée.

SYSTEMES ANTICORROSION

SUPPORT	ACIER		ACIER PEINT		ACIER GALVANISÉ		METAUX NON-FERREUX	
	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Ambiance peu agressive								
Primaire (1)	MCP(1) (2)	35 µm	MCP*	35 µm	MCP	35 µm	MCP	35 µm
1ère couche	9200	40 µm	9200	40 µm	9200	40 µm	9200	40 µm
2ème couche	-		-		-		-	
Epaisseur totale	75 µm		40 µm		75 µm		75 µm	
Ambiance agressive								
Primaire (1)	Noxyde Plus	175 µm	Noxyde Plus	175 µm	Noxyde Plus	175 µm	Noxyde Plus	175 µm
1ère couche	9200	40 µm	9200	40 µm	9200	40 µm	9200	40 µm
2ème couche	-		-		-		-	
Epaisseur totale	215 µm		215 µm		215 µm		215 µm	

Remarques :

(1) MCP = Metal Cladding Primer

(2) Les aciers sablés SA 2 ½ seront traités avec deux couches de Metal Cladding Primer de teintes contrastantes.

* Sur parties métalliques à nu uniquement

SYSTEMES BOIS

SUBSTRATE	BOIS BRUT		PANNEAUX		BOIS PEINT	
Ambiance peu agressive/surfaces verticales	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Primaire	Pegalink	35 µm	Pegalink	35 µm	Pegalink(1)	35 µm
1ère couche	9200	40 µm	9200	40 µm	9200	40 µm
2ème couche	-		-		9200	40 µm
Epaisseur totale	75 µm		75 µm		80 µm	
Ambiance agressive/surfaces horizontales	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Primaire	B95	120 µm	B95	120 µm	-	
1ère couche	9200	60 µm	9200	60 µm	9200	60 µm
2ème couche	9200	60 µm	9200	60 µm	9200	60 µm
Epaisseur totale	240 µm		240 µm		120 µm	

(1) Sur parties en bois à nu uniquement.

Options et remarques :

En cas de choix d'une teinte de finition vive ou soutenue pour un système circulaire, l'application d'une couche de vernis de protection 9211 ou 4900 Polycoat 2K est obligatoire.

Pour rendre la surface antidérapante, on pourra ajouter – par mélange ou saupoudrage - l'additif RUST-OLEUM NON SKID 200, 300 ou 500 en fonction de la rugosité souhaitée.

Publication: 04/2024

Couleurs et tailles d'emballage disponibles : Voir la page du produit concerné sur www.rust-oleum.eu pour les couleurs et les tailles d'emballage disponibles.

Avertissement : Les informations fournies dans le présent document sont exactes et précises au mieux de nos connaissances et sont données en toute bonne foi mais sans garantie. L'utilisateur est censé s'être assuré de manière indépendante de l'adéquation de nos produits à leur usage particulier. Rust-Oleum Europe ne peut en aucun cas être tenu responsable des dommages indirects ou accessoires. Les produits doivent être stockés, manipulés et appliqués dans des conditions conformes aux recommandations de Rust-Oleum Europe, telles qu'elles figurent dans la dernière version de la brochure du produit et des fiches techniques. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il dispose d'une version à jour. Les dernières versions de la brochure produit et des fiches techniques sont disponibles gratuitement et peuvent être téléchargées sur www.rust-oleum.eu ou sur demande auprès de notre service clientèle. Rust-Oleum Europe se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses produits sans préavis.

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