

GUIDE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

DAC HYDRO ALU PEINTURE POUR TOITURES

Peinture réfléchissante de protection durable pour toitures

CARACTERISTIQUES

- Phase aqueuse, faible odeur
- Revêtement étanche à 400% d'élasticité sans joint ni raccord
- Empêche le réchauffement intense de la surface grâce aux particules aluminium
- Résistant aux UV et variations de température
- Peut être renforcée avec un voile

SUPPORTS ADMISSIBLES

SUPPORTS MINERAUX

Etat de surface

Les supports minéraux, tels que le béton, fibro-ciment etc, seront en bon état et de structure solide ; la toiture devra être isolée afin d'éviter les poussées ascensionnelles d'humidité. Selon la norme en vigueur, l'humidité de masse ne devra pas excéder 6%. 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.

SUPPORTS METALLIQUES

Etat de surface

Les surfaces devront être constituées de structures métalliques solides et non perforées ou trop sévèrement endommagées. Les éléments défectueux devront être remplacés.

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.

SUPPORTS BITUMINEUX

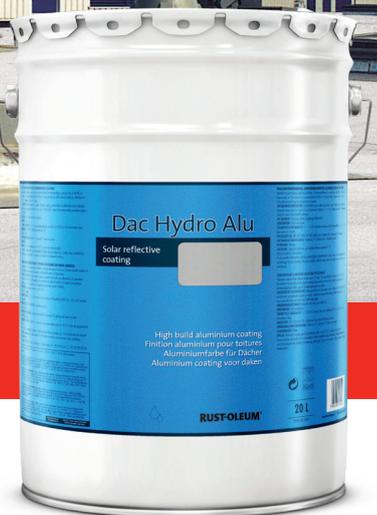
Etat de surface

Les éléments bitumineux seront âgés d'au moins un an et devront être parfaitement solidaires de leur structure porteuse.

ANCIENS REVETEMENTS

Etat de surface

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



PREPARATION DE SURFACE

GENERAL

Eliminer 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. Traiter les surfaces contaminées par des micro-organismes (mousses, lichens...) avec la solution AMW Concentrée ou autre solution appropriée, suivi d'un rinçage à l'eau claire et d'un séchage complet.

ACIER

Voir Général.

Eliminer la rouille, les plaques de rouille, la calamine ainsi que les anciennes 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. 75 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, ou par haute ou très haute pression, minimum 400 bars.*

ACIER GALVANISÉ

Voir Général.

Le cas échéant, 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. Une projection d'abrasif au degré de soin SA1 ou supérieur peut également être envisagée, l'objectif étant l'élimination de ces sels solubles.

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. Une projection d'abrasif au degré de soin SA1 ou supérieur peut également être envisagée, l'objectif étant l'élimination de ces sels.

PROCEDURES DE TRAVAIL RECOMMANDÉES

PRECAUTIONS

Durant l'application et la première phase de séchage (± 8 heures), une basse températures ambiante, une forte humidité et/ou à la condensation, qui peuvent retarder les processus d'évaporation et de séchage, et éventuellement re-diluer la peinture appliquée. Ne pas appliquer le système si de la pluie est annoncée.

PREPARATION

Il est recommandé de procéder à un calepinage afin de délimiter la superficie à traiter par emballage. Ceci permet de maîtriser au mieux la consommation et de respecter les consommations requises, en opérant les ajustements nécessaires sur chantier.

Pour une organisation optimale, il est conseillé de commencer par le traitement des relevés et points singuliers, lesquels demandent plus de temps du fait du renforcement dont il doivent faire l'objet, soit au moyen d'un voile, soit d'une couche de revêtement spécial fibré.

REPARATIONS (BETON)

Les défauts de surface, trous, fissures etc présents dans le béton seront traités avec les produits de réparations RUST-OLEUM adaptés : mortier Pegacrete, mastic Elastofill, bande adhésive Noxyde.... suivant la nature et la profondeur des réparations à effectuer.

PRIMAIRES

Les supports minéraux poreux recevront une couche de PRIMER 44 HS RUST-OLEUM.

Les supports métalliques recevront une couche de Noxyde Plus.

Les supports bitumineux recevront une couche de Parafix.

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 produit à l'aide d'un malaxeur électrique à faible vitesse maximum 300 tours/minutes, jusqu'à obtention d'un résultat homogène.

Consulter les fiches techniques pour les détails sur les consommations, temps de séchage, 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.

ENTRETIEN DE LA SURFACE

Il est de la responsabilité du propriétaire ou usager du bâtiment de procéder à des inspections régulières de la toiture et d'effectuer l'entretien nécessaire afin de maintenir le revêtement dans le meilleur état possible. Un système RUST-OLEUM DAC HYDRO ALU peut être entretenu par nettoyage avec une solution de détergent alcalin RUST-OLEUM ND14 à une concentration de 3 à 10% dans de l'eau suivant le niveau de salissure.

RECAPITULATIF DES SYSTEMES

SYSTEMES DE PROTECTION ETANCHE ET REFLECHISSANTE

SUPPORT	BETON/MINERAL	BITUME	METAL			
Pente > 5%	Système : Primer 44HS Dacfill Dac Hydro Alu	E.F.S. : 30 µm 400 µm 480 µm	Système : Parafix Dacfill Dac Hydro Alu	E.F.S. : 25 µm 400 µm 480 µm	Système : Noxyde Plus Dacfill Dac Hydro Alu	E.F.S. : 175 µm 400 µm 480 µm
Epaisseur totale	910 µm		905 µm		1055 µm	
Pente < 5%	Système : Primer 44HS Dacfill Fleece Dacfill Dac Hydro Alu(1)	E.F.S. : 30 µm 600 µm 480 µm	Système : Parafix Dacfill Fleece Dacfill Dac Hydro Alu	E.F.S. : 25 µm 600 µm 480 µm	Système : Noxyde Plus Dacfill Fleece Dacfill Dac Hydro Alu	E.F.S. : 175 µm 600 µm 480 µm
Epaisseur totale	1110 µm		1105 µm		1255 µm	
Remarques :						
(1) En cas d'eau stagnante, le Dac Hydro Alu sera appliqué à raison de 2L/m ² et renforcé au Voile Dacfill.						

SYSTEMES DE PROTECTION DECORATIVE ET REFLECHISSANTE

SUPPORT	BETON	BITUME	METAL			
Primaire 1ère couche 2ème couche	Système : Primer 44HS Dac Hydro Alu -	E.F.S. : 30 µm 240 µm -	Système : Parafix Dac Hydro Alu -	E.F.S. : 25 µm 240 µm -	Système : Noxyde Plus Dac Hydro Alu -	E.F.S. : 175 µm 240 µm -
Epaisseur totale	270 µm		265 µm		375 µm	

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