

GUIDE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

DACFILL FRIGO PEINTURE ETANCHE

Revêtement caoutchouteux étanche aux gaz et vapeurs

CARACTERISTIQUES

- Idéal pour chambres froides et locaux de stockage
- Résistant aux variations brutales de température
- Phase aqueuse, faible odeur
- Haute élasticité durable, résistant aux impacts, ne s'écaille pas
- Mise en œuvre facile

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 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. Les murs devront être isolés afin d'éviter les poussées d'humidité. 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 murs carrelés devront être isolés afin d'éviter les poussées 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.

PANNEAUX

Etat de surface

Les supports plastiques seront en bon état. Les plastiques tels que polyester, PVC, polystyrène, ABS, peuvent être peints. PTFE, silicones, polyéthylène, polypropylène et dérivés ne peuvent pas être peints, ainsi que les panneaux synthétiques contenant des plastifiants. Les panneaux isolants en polystyrène, mousse PU etc peuvent être peints directement.

ANCIENS REVETEMENTS

Etat de surface

Les anciennes peintures et anciens revêtements devront être parfaitement adhérents et compatibles avec un système acrylique 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.



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. 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. Pour les zones fortement contaminées, il est recommandé de doubler le traitement fongicide.

BETON/MINERAL

Les supports minéraux neufs seront égrenés, les efflorescences seront éliminées par moyen mécanique ou à la haute pression.

CARRELAGE

Voir Général.

PANNEAUX

Voir Général.

Après nettoyage, poncer les anciennes peintures éventuellement présentes et les plastiques thermodurcissables en bon état pour favoriser l'accrochage.

PROCEDURES DE TRAVAIL RECOMMANDÉES

PRECAUTIONS

Durant l'application et la première phase de séchage (\pm 4 heures), une forte humidité ambiante et/ou de la condensation peuvent entraîner une diminution de la qualité et de la performance du film de peinture.

Quoique le système Rust-Oleum Dacfill Frigo 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.

REPARATIONS

Béton :

Les défauts de surface, trous, fissures etc présents dans le béton seront traités avec les produits de réparations RUST-OLEUM adaptés : Mastic Elastofill ou Elastopro, Enduit Epoxy 5412 pour les petits défauts, mortier Pegacrete pour les défauts plus importants.

Carrelage :

Après sondage, les carreaux défectueux seront éliminés et remplacés par des éléments identiques neufs puis rejointoyés, ou par un rebouchage au mortier Pegacrete.

Panneaux :

Remplacer les panneaux synthétiques détériorés. Effectuer les rebouchages avec l'Enduit Epoxy 5412.

PRIMAIRES

Les supports minéraux poreux recevront une couche de primaire Pegafix Universal.

Les supports très lisses et non absorbants tels que le carrelage et panneaux synthétiques, recevront une couche de primaire d'accrochage Pegalink.

Les supports métalliques, y compris aciers galvanisés et métaux ferreux et non-ferreux recevront une couche de primaire Metal Cladding Primer, qui sera doublé sur les zones corrodées.

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 85%. 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.

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

En fonction de la température, la plupart des peintures acryliques seront dures après 6h. 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 85%. Dans la mesure où le durcissement du produit est une combinaison des phénomènes d'évaporation de l'eau et la coalescence du liant, la température joue un rôle important ; le durcissement à cœur du produit intervient après environ 7 jours à 20°C

ENTRETIEN DE LA SURFACE

Un système RUST-OLEUM DACFILL FRIGO peut être entretenu par nettoyage avec un détergent neutre ou alcalin dilué dans de l'eau. 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 MURS								
SUPPORT	BETON/MINERAL		CARRELAGE		METAUX		PANNEAUX	
			Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Rénovation chambres froides étanches existantes	Primaire	Pegafix 15 µm	Pegalink 35 µm	MC Primer 35 µm	Pegalink 35 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm
	1ère couche	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm
	2ème couche	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm	Dacfill Frigo 95-190 µm
	Épaisseur totale de film sec	205-395 µm	215-415 µm	215-415 µm	215-415 µm	215-415 µm	215-415 µm	215-415 µm
Création étanchéité chambres froides neuves	Primaire	Pegafix 15 µm	Pegalink 35 µm	MC Primer 35 µm	Pegalink 35 µm	Dacfill Frigo 360-550 µm	Dacfill Frigo 360-550 µm	Dacfill Frigo 360-550 µm
	1ère couche	Dacfill Frigo 360-550 µm	Dacfill Frigo 360-550µm	Dacfill Frigo 360-550 µm				
	2ème couche	Dacfill Frigo 360-550 µm	Dacfill Frigo 360-550µm	Dacfill Frigo 360-550 µm				
	Épaisseur totale de film sec	785-1115 µm	795-1135 µm	795-1135 µm	795-1135 µm	795-1135 µm	795-1135 µm	795-1135 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