



## GUIDE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

### REVETEMENT ANTICORROSION PEGARUST

Revêtement anticorrosion élastomère mono-composant en phase solvant

#### CARACTERISTIQUES

- Spécialement conçu pour les conditions atmosphériques difficiles : froid et humidité
- Protection très longue durée
- Très forte épaisseur par couche, garnit les arêtes
- Excellente résistance à la corrosion et aux agents chimiques atmosphériques
- 200% d'élasticité permanente, ne fissure pas, ne s'écaille pas
- Peut être appliqué sur support condensant
- Résiste aux chocs et impacts

#### SUPPORTS ADMISSIBLES

##### 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.

##### ANCIENS REVETEMENTS

###### Etat de surface

Les anciennes peintures et anciens revêtements devront être parfaitement adhérents et compatibles avec un système polymère en phase solvant. 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.*

### 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.

## PROCEDURES DE TRAVAIL RECOMMANDÉES

### CONCEPTION (ACIER)

Le risque de corrosion peut être réduit et l'efficacité de la protection sensiblement améliorée lorsque la conception de l'objet est prise en compte.

Préparation :

les angle vifs seront arrondis par meulage à un angle d'au moins 3 mm; les soudures et leurs projections seront meulées ; les découpes seront évaburées. Eviter les interstices non accessibles et les soudures discontinues. Boulon, écrous, rivets etc seront recouverts d'un primaire. Celui-ci sera d'abord appliqué en pré-touche à la brosse, puis en couche générale, assurant ainsi une double épaisseur sur les parties les plus sensibles.

### PRIMAIRES

Les aciers galvanisés et les métaux non-ferreux neufs, ainsi que les supports métalliques revêtus d'une finition PVDF recevront la couche d'accrochage PVDF Primer.

### CONDITIONS D'APPLICATION

La température de l'air et du support et du produit devra être comprise entre -5°C et 35°C, et l'humidité relative en-dessous de 85%. Toutefois le produit peut être appliqué sur support condensant, mais non gelé.

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 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 élastomères solvantées seront dures après 24h. 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 en phase aqueuse nécessitent une bonne

ventilation ; dans les espaces confinés, une ventilation forcée est requise pour favoriser le séchage. 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 des solvants et d'oxydation 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 PEGARUST peut être entretenu par nettoyage avec un détergent neutre ou alcalin dilué dans de l'eau. 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 ANTICORROSION								
SUPPORT	ACIER		ACIER PEINT		ACIER GALVANISÉ		METAUX NON-FERREUX	
<b>Ambiance moyennement agressive à agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
	-	-	-	-	-	-	-	-
	1ère couche	Pegarust 160 µm	Pegarust (1) 150 µm	Pegarust 150 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm
2ème couche	Pegarust 160 µm	Pegarust 150 µm	Pegarust 150 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	
Epaisseur totale	320 µm		300 µm		320 µm		320 µm	
<b>Ambiance très agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
	-	-	-	-	-	-	-	-
	1ère couche	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm
	2ème couche	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm
3ème couche	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	Pegarust 160 µm	
Epaisseur totale	480 µm		450 µm		480 µm		480 µm	
<b>Remarques :</b>								
(1) Les parties corrodées seront préalablement traitées localement en Pegarust.								

Publication: 04/2024

**Couleurs et tailles d'emballage disponibles :** Voir la page du produit concerné sur [www.rust-oleum.eu](http://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](http://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