

DESCRIPTION ET USAGES

Le mastic époxy DTM du système 9100 est un revêtement époxy à deux composants à haute teneur en solides pour les environnements où l'on retrouve des conditions allant de modérées à sévères. Il est spécialement conçu pour être appliqué directement sur de l'acier rouillé intact avec un minimum de préparation de la surface. Il peut aussi être utilisé sur des surfaces en acier décapé, en métal galvanisé ou en béton (y compris les planchers de béton) déjà peintes et légèrement humides. On peut également l'employer pour des conditions en immersion dans l'eau en utilisant les bases prémélangées standard de mastic époxy DTM avec l'activateur pour immersion seulement. (Remarque : Ne pas utiliser pour des conditions en immersion dans des réservoirs d'eau potable).

Le système 9100 est disponible en versions COV de 340 et de 250 g/L.

Si un fini satiné est souhaité, utiliser l'activateur standard au fini satiné.

Ce revêtement est conforme aux normes de performance en matière d'hygiène prévues par la réglementation FSIS du département de l'Agriculture des É.-U. pour les établissements alimentaires. Ce revêtement est étanche à l'humidité et peut facilement être nettoyé et aseptisé.

Remarque : L'activateur pour immersion et l'activateur pour séchage rapide donnent un fini semi-lustré. De plus, l'utilisation de l'activateur pour séchage rapide peut entraîner une légère variation de la couleur lorsqu'on la compare aux applications utilisant l'activateur standard.

Ce mastic époxy DTM peut être utilisé à l'intérieur ou à l'extérieur. Les revêtements époxy jaunissent avec le temps. On le remarque le plus souvent dans le cas des applications intérieures de couleur blanche ou pâle qui ne sont pas soumises à la décoloration causée par la lumière du soleil. Avec le temps, une exposition à l'extérieur provoque la décoloration et le farinage de tous les revêtements de type époxy. Ces altérations ne sont que superficielles, et l'intégrité et la performance du film ne seront pas affectées.

Certifié MPI n° 98. Consulter le site Web MPI pour la liste la plus récente des produits certifiés MPI.

PRODUITS
COMPOSANT DE BASE

1 gallon	5 gallons	DESCRIPTION
9115402 ²	-----	Aluminium (semi-lustré)
9122402	-----	Bleu marlin
9145402	-----	Jaune d'équipement
9165402	-----	Rouge royal
9168402	-----	Rouge brique
9171402	9171300	Dune de sable
9179402	-----	Noir
9182402	9182300	Gris argent

9186402	9186300	Gris marine
9192402	-----	Blanc
266693	266697	Chamois
9125402	-----	Bleu de signalisation
9133402	-----	Vert de signalisation
9144402	9144300 ³	Jaune de signalisation

PRODUITS (suite)
COMPOSANT DE BASE (suite)

1 gallon	5 gallons	DESCRIPTION
204005	297081	Orangé de signalisation
204006	297079	Rouge de signalisation
323759	-----	Café

REMARQUE : Approuvé par Agriculture Canada : 9115, 9145, 9165, 9171, 9179, 9186, 9192 et 9101.

BASES À TEINTER

1 gallon	5 gallons	DESCRIPTION
9105405	-----	Rouge
9106405	-----	Jaune
9107405	9107375 ³	Masstone
9108421	9108381	Foncé
9109408	9109388	Clair

TEINTAGE

Les bases à teinter du Système 9100 peuvent être teintées avec les colorants Rust-Oleum 2020 ou les colorants Evonik. Le teintage ne doit pas être ajouté aux activateurs.

**COLORANT MAXIMUM POUR BASE À TEINTER PAR
TROUSSE DE 2 GALLONS**

QUANTITÉ	DESCRIPTION DE LA BASE À TEINTER
32 oz	Rouge
32 oz	Jaune
32 oz	Masstone
24 oz	Foncé
16 oz	Clair

ACTIVATEUR

1 gallon	5 gallons	DESCRIPTION (340 COV g/L)
9101402	9101300	Lustre standard
9102402 ⁴	9102300 ⁴	Immersion semi-lustré

**MASTIC ÉPOXY DTM HAUTE
PERFORMANCE DY SYSTÈME 9100**

1 gallon	5 gallons	DESCRIPTION (250 COV g/L)
9104402 ⁴	A910008300 ⁴	Séchage rapide semi-lustré
205015	206232	Lustre standard
214430 ⁴	----	Immersion semi-lustré
9103402	9103300	Basse température lustré
214432 ⁴	----	Séchage rapide semi-lustré
331254	----	Satiné standard

² Il n'est pas recommandé d'utiliser l'aluminium 9115 en immersion dans l'eau, comme fini pour planchers ou comme couche d'apprêt pour tout autre fini que le sien.

³ Fabriqué sur commande seulement. Pour plus de détails, communiquer avec le service à la clientèle de Rust-Oleum

⁴ Ne peut être utilisé avec les bases à teinter.

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES
APPRÊT RECOMMANDÉ

Le mastic époxy DTM du système 9100 est auto-apprêtant et peut être utilisé sans apprêt dans des conditions d'exposition allant de légères à modérées. L'utilisation d'un apprêt est nécessaire dans des conditions d'exposition sévères et sur les surfaces très rouillées.

REMARQUE : Le système 9100 peut être utilisé comme apprêt pour les couches de finition de haute performance. Pour de meilleurs résultats, utilisez l'activateur satiné 331254.

COUCHES DE FINITION COMPATIBLES⁵

Email acrylique DTM à séchage rapide du système 3100
 Uréthane acrylique aliphatique du système 3300
 Email acrylique DTM du système 3700
 Email acrylique DTM du système 3800
 Polyesteruréthane très lustré du système 9400
 Polyesteruréthane acrylique COV 250 du système 9700
 Mastic uréthane DTM du système 9800

⁵Ne pas appliquer de couche de finition sur le composant de base 9115402 - aluminium. L'aluminium 9115 ne doit être recouvert que de lui-même.

APPLICATION DU PRODUIT
PRÉPARATION DE LA SURFACE (suite)

TOUTES SURFACES : Nettoyer toute la saleté, la graisse, l'huile, les sels et les contaminants chimiques en lavant la surface avec le nettoyant et dégraissant original Krud Kutter^{MD} ou tout autre nettoyant approprié. Rincer avec de l'eau propre et laisser sécher.

ACIER : Nettoyer avec un outil manuel (SSPC-SP-2) ou un outil électrique (SSPC-SP-3) pour retirer la rouille écaillée, la calamine et les revêtements antérieurs qui se sont détériorés afin d'obtenir une surface rouillée propre. Pour une résistance optimale à la corrosion, procéder à un décapage par projection d'abrasif de catégorie commerciale SSPC-SP-6, avec un profil de décapage de 1 à 2 mils (25 à 50 µ).

ACIER (IMMERSION) : Procéder à un décapage par projection d'abrasif de catégorie SSPC-SP-10 presque à blanc (NACE 2) au minimum afin d'obtenir un profil de surface de 1,5 à 3 mils. Toutes les projections de soudure doivent être éliminées le long des joints de soudure, les soudures irrégulières doivent être rectifiées à la meule, et tous les bords coupants doivent être arrondis à la meule.

SURFACES DÉJÀ RECOUVERTES : Les surfaces déjà recouvertes doivent être solides et en bon état. Les finis lisses, durs ou lustrés doivent être décapés par ponçage ou décapage à la brosse pour créer un profil de surface. Le mastic époxy DTM est compatible avec la plupart des revêtements, mais il est suggéré d'effectuer d'abord un essai sur une petite zone.

MÉTAL GALVANISÉ : Enlever l'huile, la saleté, la graisse et les autres contaminants chimiques en nettoyant à l'aide du nettoyant et dégraissant original Krud Kutter ou tout autre nettoyant approprié. Retirer la rouille écaillée, la rouille blanche ou les anciens revêtements détériorés au moyen d'un outil manuel ou électrique ou par sablage léger. Rincer à fond avec de l'eau douce et laisser sécher complètement.

BÉTON OU MAÇONNERIE : Il faut laisser durcir les ouvrages neufs en béton ou maçonnerie pendant 30 jours avant d'appliquer un revêtement. Toute surface en béton doit être protégée contre la transmission d'humidité provenant des zones sans revêtement. Retirer tout le béton meuble ou peu solide.

APPLICATION DU PRODUIT (suite)
PRÉPARATION DE LA SURFACE (suite)

PLANCHERS DE BÉTON : Nettoyer la laitance et créer un profil de surface par décapage à l'acide au moyen de la solution de nettoyage et décapage Rust-Oleum 108402, ou par rectification à la meule. En cas de décapage, consulter la fiche des caractéristiques techniques de la solution nettoyante et décapante 108 pour obtenir les instructions d'application complètes. Rincer à fond et laisser sécher. Le béton doit être complètement sec avant l'application du revêtement. Après le décapage, le béton devrait avoir une texture qui ressemble à celui d'un papier sablé à grain fin. Répéter cette procédure, si nécessaire. Les scellants et les durcisseurs doivent être retirés à la meule. Si nécessaire, passer l'aspirateur afin d'éliminer la poussière et les débris. Le plancher devrait être sec et exempt de poussière avant l'application. Les planchers déjà revêtus doivent être en bonne condition avec une adhérence adéquate au substrat de béton.

APPLICATION

Il faut privilégier une application au pulvérisateur sans air. Toutefois, on peut également appliquer le produit au pinceau, au rouleau ou au pulvérisateur pneumatique. Consulter le

MASTIC ÉPOXY DTM HAUTE PERFORMANCE DY SYSTÈME 9100

tableau pour des recommandations concernant la dilution du produit. Pour une performance adéquate, une épaisseur du film sec de 5 à 8 mils par couche est requise. Une application excessive au pinceau ou au rouleau peut réduire l'épaisseur du film. Appliquer une deuxième couche, si nécessaire, afin d'obtenir l'épaisseur du film recommandée.

Utiliser l'**activateur standard 9101402** ou l'**activateur à séchage rapide** à des températures ambiantes se situant entre **10 et 49 °C (50 et 120 °F)** et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée, et inférieure à 49 °C (120 °F). Un séchage à basse température ou une condensation déposée sur le film pendant le séchage peut entraîner une altération de l'apparence prenant la forme d'une opalescence d'amine. On peut généralement corriger ce problème avec de l'eau savonneuse. Toutefois, en cas d'opalescence extrême, la performance du revêtement pourrait être légèrement altérée.

REMARQUE : L'activateur pour séchage rapide peut aussi être utilisé pour des conditions d'immersion dans l'eau. Laisser sécher complètement le produit pendant 7 jours avant de commencer à immerger la surface.

Utiliser l'**activateur pour basse température** lorsque la température d'application se situe entre **5 et 15 °C (40 et 60 °F)** et lorsque la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieurs au point de rosée. Ne pas appliquer le produit s'il est prévu que la température va chuter sous les 4.4°C (40 °F) durant les 24 premières heures du cycle de séchage. À 4.4°C (40 °F), un séchage complet nécessitera 7 jours.

Utiliser l'**activateur pour immersion** pour le service d'immersion dans l'eau à des températures d'air et de surface comprises entre **15 et 38 °C (60 et 100 °F)**. Appliquer le produit lorsque la température de la surface est au moins 3 °C (5 °F) supérieurs au point de rosée, et lorsque le taux d'humidité relative est inférieur à 85 %. Ne pas utiliser l'activateur pour immersion avec les bases à teinter. Ce système peut être utilisé pour les surfaces exposées à l'eau salée ou à l'eau douce. Ne pas l'utiliser à l'intérieur de réservoirs d'eau potable. Appliquer deux couches en alternant la couleur entre chaque couche pour assurer un masquage complet. Laisser sécher le produit pendant 7 jours après l'application de la deuxième couche avant d'immerger la surface.

REMARQUE : Ne pas utiliser des bases teintées sur les surfaces immergées dans l'eau.

APPLICATION DU PRODUIT (suite)

APPLICATION (suite)

PISCINES : Lorsque utilisées avec l'activateur pour immersion, les bases prémélangées de mastic époxy DTM peuvent être employées comme revêtement de piscine par-dessus des revêtements époxy pour piscine, du béton neuf brut, du plâtre, de la gunite et de la fibre de verre. La piscine doit être complètement vidée et sèche avant d'appliquer le produit. Une fois la piscine vidée, le temps de séchage nécessaire avant l'application est habituellement de 7 à 10 jours, selon la température et l'humidité. Pour vérifier si les surfaces de la piscine en béton, gunite ou plâtre sont bien sèches, fixer solidement à l'aide de ruban adhésif une pellicule de plastique transparent de 2 pi x 2 pi sur une surface horizontale et une surface verticale dans la partie la plus profonde de la piscine. Faire une vérification après 24 heures. Si de l'eau de condensation est visible sous le plastique, cela démontre que la surface n'est pas complètement sèche et qu'elle n'est PAS prête pour l'application du revêtement.

Laisser sécher encore quelque temps et faire un autre essai de condensation. Suivre les directives concernant la préparation de la surface, le mélange des produits et l'application. Éviter de peindre la surface au soleil en milieu de journée. Il est recommandé d'appliquer le produit tôt dans la matinée ou vers la fin de l'après-midi, de manière à ce qu'il reste au moins deux heures de lumière du soleil après avoir terminé l'application.

Laisser sécher le produit pendant au moins 5 à 7 journées ensoleillées avant de remplir la piscine. Un contact hâtif avec l'eau peut entraîner une décoloration, un farinage ou un cloquage prématuré du revêtement. L'eau à haute teneur en chlore peut décolorer le revêtement. La lumière du soleil et les rayons UV causeront un farinage et une décoloration du produit.

Ne pas utiliser sur : 1) le caoutchouc chloré; 2) le caoutchouc synthétique; 3) le vinyle; 4) l'acrylique.

REMARQUE : Avec les applications dans les piscines, un farinage précoce peut survenir si le pH de l'eau ne se situe pas dans la plage de 7,2 à 7,6 ou si la température de l'eau dépasse 38 °C (100 °F). Il n'est pas recommandé de l'utiliser dans les bains à remous.

RECOMMANDATIONS D'ÉQUIPEMENT

(Un équipement comparable peut également convenir.)

PINCEAU : Utiliser un pinceau en soies naturelles ou synthétiques de bonne qualité. **ROULEAU** : Utiliser un rouleau en laine de mouton ou en fibres synthétiques de bonne qualité (à poils de 3/8 -1/2 po).

PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE

Méthode	Embout	Débit du fluide	Pression de pulvérisation
Pression	0,055-0,070	10-16 oz/min	25-60 psi
Siphon	0,055-0,070	--	25-60 psi
HVLP	0,043-0,070	8-10 oz/min	10 psi (à la buse)

PULVÉRISATEUR SANS AIR

Pression du	Embout	Filtre-mailles
-------------	--------	----------------

RUST-OLEUM®
HIGH PERFORMANCE
INDUSTRIAL COATINGS

MASTIC ÉPOXY DTM HAUTE PERFORMANCE DY SYSTÈME 9100

fluide

1 800-3 000 psi	0,013-0,017	100
-----------------	-------------	-----

DILUTION

Aucune dilution n'est habituellement requise, sauf pour la pulvérisation pneumatique. Pour l'application du produit avec pulvérisation pneumatique, ne pas diluer de plus de 10 % par volume en utilisant le diluant 160402 après que les composants ont été mélangés. Si le revêtement est destiné à des conditions d'immersion avec un activateur 9102 ou 9104, utiliser jusqu'à 10 % de diluant 165402 pour l'application du produit avec pulvérisation pneumatique, et jusqu'à 5 % de diluant 165402 pour l'application du produit avec pulvérisation sans air.

REMARQUE : L'ajout de plus de 10 % de diluant 160402 ou 165402 entraînera une quantité de COV supérieure à 340 g/L. Dans un tel cas, on peut utiliser le diluant 333402 sans COV, au besoin.

REMARQUE : Pour l'utilisation de l'activateur satiné, diluer uniquement avec le diluant 333402 pour maintenir le COV à <250 g/L.

APPLICATION DU PRODUIT (suite)**MÉLANGE**

Les composants de la base et de l'activateur ont une haute teneur en pigments. Bien mélanger chacun des composants pour s'assurer que les pigments sédimentés sont dispersés avant de combiner les composants. Mélanger les composants dans un rapport de 1:1 par volume dans un récipient suffisamment grand pour contenir la totalité du mélange. Bien mélanger pendant 2 à 3 minutes. Utiliser, de préférence, un mélangeur électrique. Ne pas mélanger plus de produit que ce que l'on prévoit utiliser à l'intérieur du délai d'utilisation indiqué.

NETTOYAGE

Utiliser le diluant 160402 ou 165402.

DURÉE DE STOCKAGE

Composants de base, 3 ans⁶ Activateurs, 2 ans⁶

⁶Contenants non ouverts. Une sédimentation peut survenir, ce qui nécessitera un mélange mécanique pour disperser à nouveau les pigments.

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE**SYSTÈME MIS À L'ESSAI**

MASTIC ÉPOXY DTM avec activateur 9101

DURETÉ AU CRAYON

MÉTHODE : ASTM D3363
RÉSULTAT : B (7 jours), 4H (30 jours)

FLEXIBILITÉ CONIQUE

MÉTHODE : ASTM D522
RÉSULTAT : >32 %

PROTECTION-ADHÉRENCE CYCLIQUE**Cote 1 à 10, 10 = meilleure**

MÉTHODE : ASTM D5894, 2 300 heures
RÉSULTAT : 10 selon ASTM D714 pour le cloquage
RÉSULTAT : 10 selon ASTM D1654 pour la corrosion

RÉSISTANCE AUX IMPACTS (directs)

MÉTHODE : ASTM D2794
RÉSULTATS : 160 po lb

RÉSISTANCE AUX ALCALIS

MÉTHODE : ASTM D1308
RÉSULTAT : Aucun effet

ABRASION DE TABER

MÉTHODE : ASTM D4060, roues CS-17, charge de 500 grammes, 1 000 cycles
RÉSULTAT : perte de 125 mg

LUSTRE

MÉTHODE : ASTM D4587
RÉSULTAT : 80 %

MISE EN GARDE : Durant l'étape de séchage du revêtement, l'exposition du système 9100 à des sous-produits de la combustion du propane peut entraîner une décoloration. Durant l'application et le séchage, les chariots élévateurs et autres véhicules au propane, ou les appareils de chauffage au propane, ne doivent pas être utilisés dans la zone d'application jusqu'à ce que le revêtement soit entièrement sec. Soit au moins 72 heures.

MASTIC ÉPOXY DTM HAUTE PERFORMANCE DY SYSTÈME 9100

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

		9101 Activateur	9102 Activateur pour immersion	9103 Activateur pour basse température	9104 Activateur pour séchage rapide				
Type de résine		Amine aliphatique Époxy converti	Polyamide Époxy converti	Amine aliphatique Époxy converti	Époxy converti avec du polyamide et de l'amine modifiée				
Pigment inhibiteur		Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium				
Solvants		Xylène, Isobutyl méthyl cétone, éther monométhylque de propylène glycol Xylène, Isobutyl méthyl cétone, éther monométhylque de propylène glycol Xylène, Isobutyl méthyl cétone, éther monométhylque de propylène glycol Xylène, Isobutyl méthyl cétone, éther monométhylque de propylène glycol							
Poids ⁷	par gallon	11,4-12,6 lb	11,4-12,6 lb	9,3-10,4 lb	12,0-13,0 lb				
	par litre	1,4-1,5 kg	1,4-1,5 kg	1,1-1,2 kg	1,4-1,6 kg				
Solides ⁷	par poids	86-89 %	79-82 %	78-81 %	81-83 %				
	par volume	78-81 %	65-68 %	72-75 %	67-69 %				
Composés organiques volatils ⁷		< 340 g/L (2,84 lb/gal)	< 340 g/L (2,84 lb/gal)	< 250 g/L (2,08 lb/gal)	< 340 g/L (2,84 lb/gal)				
Rapport de mélange		1:1 Base:Activateur(par vol.)	1:1 Base:Activateur(par vol.)	1:1 Base:Activateur(par vol.)	1:1 Base:Activateur(par vol.)				
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)				
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS (produit non dilué)		6,5-10,5 mils (162,5-262,5 µ)	7,5-12,0 mils (187,5-300 µ)	7,0-11,0 mils (175-275 µ)	7,5-12,0 mils (187,5-300,0 µ)				
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		1 250-1 300 pi ² /gal (30,8-32,0 m ² /L)	1 045-1 090 pi ² /gal (25,7-26,8 m ² /L)	1 155-1 200 pi ² /gal (28,4-29,5 m ² /L)	1 075-1 100 pi ² /gal (26,4-27,3 m ² /L)				
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (en supposant une perte de matière de 15 %)		125-225 pi ² /gal (3,1-5,5 m ² /L)	100-175 pi ² /gal (2,5-4,3 m ² /L)	125-200 pi ² /gal (3,1-5,0 m ² /L)	115-190 pi ² /gal (2,8-4,7 m ² /L)				
Période d'induction		Aucune requise		30 minutes (60 min < 65 °F)	Aucune requise				
Délai d'utilisation ⁸	2 gallons	2-4 heures à 21 °C (70 °F)	1-2 heures à 32 °C (90 °F)	2-4 heures à 21 °C (70 °F)	3-5 heures à 15 °C (60 °F)	2-4 heures à 15 °C (60 °F)	2-4 heures à 21 °C (70 °F)	1-2 heures à 32 °C (90 °F)	
	10 gallons	2 heures à 21 °C (70 °F)	< 1 heure à 32 °C (90 °F);	2 heures à 21 °C (70 °F)	3 heures à 15 °C (60 °F)	2 heures à 15 °C (60 °F)	2 heures à 21 °C (70 °F)	< 1 heure à 32 °C (90 °F)	
Temps de séchage avec taux d'humidité relative de 50 %	Non collant	6-8 heures à 21 °C (70 °F)	12-24 heures à 10 °C (50 °F)	6-8 heures à 21 °C (70 °F)		16-20 heures à 5 °C (40 °F)	4 heures à 21 °C (70 °F)	8 heures à 10 °C (50 °F)	
	À point	6-12 heures à 21 °C (70 °F)	48-72 heures à 10 °C (50 °F)	8-14 heures à 21 °C (70 °F)		22-26 heures à 5 °C (40 °F)	5 heures à 21 °C (70 °F)	10 heures à 10 °C (50 °F)	
	Recouvrement	16 heures à 21 °C (70 °F)	72 heures à 10 °C (50 °F)	16 heures à 1 an ⁹ 21 °C (70 °F)		24 heures à 1 an ⁹	4 heures à 1 an ⁹ 21 °C (70 °F)	8 heures à 1 an ⁹ 10 °C (50 °F)	
Résistance à la chaleur sèche		149 °C (300 °F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66 °C (150 °F)		149 °C (300 °F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66 °C (150 °F)		149 °C (300 °F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66 °C (150 °F)	149 °C (300 °F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66 °C (150 °F)		
Température maximale d'immersion		S.O.		49 °C (120 °F)		S.O.		S.O.	
Durée de stockage		Contenants non ouverts : 3 ans; Composants de base : 2 ans; Composants de l'activateur : 2 ans							
Information sur la sécurité		Consulter la FS							

⁷ Matière activée.

⁸ Le délai d'utilisation varie selon la température ambiante, la quantité de produit activée et la quantité de diluant utilisée. Éviter d'activer de grandes quantités à des températures dépassant 27 °C (80 °F). À des températures supérieures à 32 °C (90 °F), la durée d'utilisation du produit non dilué dans un contenant de 5 gallons peut être très brève (moins d'une heure). Le lustre final pourrait être légèrement supérieur dans le cas d'un revêtement appliqué vers la fin du délai d'utilisation.

⁹ Si l'intervalle de recouvrement est prolongé, s'assurer que la surface est propre et ne contient aucun contaminant avant d'appliquer le recouvrement. Les conditions environnementales peuvent avoir une incidence sur le résultat. Nous suggérons d'effectuer un essai pour vous assurer que le résultat sera acceptable

ÉPOXY

**CARACTÉRISTIQUES
TECHNIQUES**

RO-139

**RUST-OLEUM®
HIGH PERFORMANCE**
INDUSTRIAL COATINGS

**MASTIC ÉPOXY DTM HAUTE
PERFORMANCE DY SYSTÈME 9100**

ÉPOXY	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	RO-139
RUST-OLEUM[®] HIGH PERFORMANCE INDUSTRIAL COATINGS	MASTIC ÉPOXY DTM HAUTE PERFORMANCE DY SYSTÈME 9100	

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

		205015 Activateur standard	214430 Activateur pour immersion	214432 Activateur pour séchage rapide	331254 Activateur au fini satiné
Type de résine		Époxy converti avec de l'amine aliphatique	Époxy converti avec du polyamide	Époxy converti avec du polyamide et de l'amine modifiée	Époxy converti avec du polyamide et de l'amine modifiée
Pigment inhibiteur		Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium
Solvants		Hydrocarbures aromatiques, cétones et alcools	Hydrocarbures aromatiques, cétones et alcools	Hydrocarbures aromatiques, cétones et alcools	Hydrocarbures aromatiques, cétones et alcools
Poids⁷	par gallon	11,4-12,4 lb	11,4-12,6 lb	12,1-13,2 lb	10,54-11,66 lb
	par litre	1,4-1,5 kg	1,4-1,5 kg	1,4-1,5 kg	1,27-1,40 kg
Solides⁷	par poids	86,4-88,4 %	79,3-81,8 %	81,3-83,5 %	80,64-83,70 %
	par volume	77,8-80,4 %	67,0-68,5 %	68,3-69,8 %	71,32-74,49 %
Composés organiques volatils⁷		< 250 g/L (2,08 lb/gal)	< 250 g/L (2,08 lb/gal)	< 250 g/L (2,08 lb/gal)	< 250 g/L (2,08 lb/gal)
Rapport de mélange		1:1 Base:Activateur (par vol.)	1:1 Base:Activateur (par vol.)	1:1 Base:Activateur (par vol.)	1:1 Base:Activateur (par vol.)
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS (produit non dilué)		6,5-10,0 mils (162,5-250 µ)	7,5-12,0 mils (187,5-300 µ)	7,5-12,0 mils (187,5-300 µ)	7-11 mils (175-275 µ)
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		1 250-1 290 pi ² /gal (30,7-31,7 m ² /L)	1 075-1 100 pi ² /gal (26,4-27,0 m ² /L)	1 095-1 120 pi ² /gal (26,9-27,6 m ² /L)	1 145-1 195 pi ² /gal (28,2-29,4 m ² /L)
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (en supposant une perte de matière de 15 %)		130-220 pi ² /gal (3,2-5,4 m ² /L)	115-190 pi ² /gal (2,8-4,6 m ² /L)	115-190 pi ² /gal (2,8-4,6 m ² /L)	120-200 pi ² /gal (3,0-4,9 m ² /L)
Période d'induction		Aucune requise	30 minutes (60 min < 65 °F)	15 minutes	Aucune requise
Délai d'utilisation⁸	2 gallons	2,5-3 heures à 24 °C (75 °F)	2-4 heures à 21 °C (70 °F) 3-5 heures à 15 °C (60 °F)	2-4 heures à 15 °C (70 °F) 1-2 heures à 32 °C (90 °F)	2-4 heures à 21 °C (70 °F)
	10 gallons	2-3 heures à 24 °C (75 °F)	2 heures à 24 °C (75 °F) 3 heures à 15 °C (60 °F)	2 heures à 21 °C (70 °F) < 1 heure à 32 °C (90 °F)	2-3 heures à 24 °C (75 °F)
Temps de séchage avec taux d'humidité relative de 50 %	Non collant	6-8 heures à 21 °C (70 °F)	6-8 heures à 21 °C (70 °F) 8 heures à 10 °C (50 °F)	4 heures à 21 °C (70 °F)	6-8 heures à 21 °C (70 °F)
	À point	6-12 heures à 21 °C (70 °F)	8-14 heures à 21 °C (70 °F) 10 heures à 10 °C (50 °F)	5 heures à 21 °C (70 °F)	6-12 heures à 21 °C (70 °F)
	Recouvrement	16 heures à 30 jours ⁹ à 21 °C (70 °F)	16-72 heures à 21 °C (70 °F) 24-72 heures à 10 °C (50 °F)	4 heures à 30 jours ⁹ à 21 °C (70 °F)	16-72 heures à 21 °C (70 °F)
Résistance à la chaleur sèche		149 °C (300 °F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66 °C (150 °F)	149 °C (300 °F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66 °C (150 °F)	149 °C (300 °F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66 °C (150 °F)	149 °C (300 °F); la couleur peut être altérée à une température supérieure à 66 °C (150 °F)
Température maximale d'immersion		S.O.	49 °C (120 °F)	S.O.	S.O.
Information sur la sécurité		Consulter la FS			

⁷ Matière activée.

ÉPOXY**CARACTÉRISTIQUES
TECHNIQUES****RO-139****RUST-OLEUM[®]
HIGH PERFORMANCE**
INDUSTRIAL COATINGS**MASTIC ÉPOXY DTM HAUTE
PERFORMANCE DY SYSTÈME 9100**

⁸Le délai d'utilisation varie selon la température ambiante, la quantité de produit activée et la quantité de diluant utilisée. Éviter d'activer de grandes quantités à des températures dépassant 27 °C (80 °F). À des températures supérieures à 32 °C (90 °F), la durée d'utilisation du produit non dilué dans un contenant de 5 gallons peut être très brève (moins d'une heure). Le lustre final pourrait être légèrement supérieur dans le cas d'un revêtement appliqué vers la fin du délai d'utilisation.

⁹Si l'intervalle de recouvrement est prolongé, s'assurer que la surface est propre et ne contient aucun contaminant avant d'appliquer le recouvrement. Les conditions environnementales peuvent avoir une incidence sur le résultat. Nous suggérons d'effectuer un essai pour vous assurer que le résultat sera acceptable.

Les données techniques et les suggestions d'utilisation contenues ici sont exactes au mieux de nos connaissances et sont offertes de bonne foi. Les éléments qui figurent dans le présent document ne constituent pas une garantie, expresse ou implicite, quant à la performance de ces produits. Les conditions et le mode d'utilisation de nos matières sont indépendants de notre volonté. De ce fait, nous pouvons uniquement garantir que ces produits sont conformes à nos normes de qualité. À ce titre, notre responsabilité, si elle est avérée, se limitera au remplacement des matières défectueuses. Tout renseignement technique est susceptible d'être modifié sans préavis.



Rust-Oleum Corporation
11 Hawthorne Parkway
Vernon Hills, Illinois 60061

Téléphone : 877-385-8155
www.rustoleum.com/industrial

Form. : ARJ-1503
Rév. : 071320