



SYSTÈME 9800 – MASTIC URÉTHANE À APPLIQUER DIRECTEMENT SUR LE MÉTAL (DTM)

DESCRIPTION ET USAGES

Le mastic uréthane DTM du système 9800 est un polyuréthane acrylique aliphatique à deux composants, à haute teneur en solides, à pouvoir garnissant élevé et conçu pour une application directement sur le métal. Ce revêtement de mastic uréthane est conçu pour protéger l'acier contre la corrosion dans les environnements où l'on retrouve des conditions allant de modérées à sévères. Il peut être utilisé directement sur l'acier rouillé intact avec un minimum de préparation de la surface. Il peut aussi être utilisé sur les surfaces en acier propre, en métal galvanisé, en béton et déjà peintes après une préparation adéquate de la surface.

Il convient aux réservoirs, aux pylônes, à l'équipement, aux bâtiments métalliques ou aux environnements chimiques.

PRODUITS

FINIS

1 gallon	5 gallons	Description
9815419	—	Alumi-NON®
9865419	—	Rouge royal
9879419	—	Noir
9871419*	—	Dune de sable
9844419	—	Jaune de signalisation
9892419	9892383	Blanc
9882419	—	Gris argent
9825419	—	Bleu de signalisation
9886419	—	Gris marine
—	M98-8404383*	Gris clair ANSI 61
—	M98-8205383*	Gris clair ANSI 70
9801501	9801419	Activateur

BASES À TEINTER

1 gallon	5 gallons	Description
9805470	—	Base rouge
9806470	—	Base jaune
9807470	9807370	Base Masstone
9808405	9808375	Base foncée
9809415	9809377	Base claire

Tous les finis colorés standard (sauf alumi-NON 9815), les bases à teinter et les activateurs sont jugés acceptables par le département de l'Agriculture des É.-U. selon la réglementation FSIS 11000.4 (rév. 1), 24 novembre 1995. Fini coloré sujet à l'approbation d'un inspecteur du département de l'Agriculture des É.-U. Produits acceptés par Agriculture et Agroalimentaire Canada : 9815, 9822, 9825, 9879, 9892, 9833, 9844, 9845, 9882, 9865, 9868, 9871 et 9886.

Ce produit a été approuvé selon la spécification MPI n° 72. Visiter paintinfo.com pour plus de détails.

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

EMBALLAGE

Les finis colorés prémélangés standard sont emballés dans des contenants de 1 gallon qui ne sont pas complètement remplis afin de permettre l'ajout de l'activateur. L'activateur est emballé dans un contenant tronconique de 1 litre qui n'est pas complètement rempli. Lorsque la base et l'activateur sont combinés, les deux composants totalisent un gallon entier.

Les bases à teinter sont emballées dans des contenants de 1 gallon qui ne sont pas complètement remplis afin de permettre l'ajout du colorant et de l'activateur. Les bases à teinter suivantes sont offertes. **Base rouge** – Une base à teinter rouge à laquelle on peut ajouter jusqu'à 16 oz de colorant par gallon. **Base jaune** – Une base à teinter jaune à laquelle on peut ajouter jusqu'à 16 oz de colorant par gallon. **Base Masstone** – Une base à teinter transparente à laquelle on peut ajouter jusqu'à 16 oz de colorant par gallon. **Base foncée** – Une base à teinter blanche qui contient 0,8 lb de dioxyde de titane par gallon. On peut y ajouter jusqu'à 12 oz de colorant par gallon. **Base claire** – Une base à teinter blanche qui contient 1,8 lb de dioxyde de titane par gallon. On peut y ajouter jusqu'à 8 oz de colorant par gallon. Les bases teintées activées auxquelles n'a pas été ajoutée la quantité maximale de colorant ne totaliseront pas un gallon entier de produit activé.

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

APPRÊTS RECOMMANDÉS

Le mastic uréthane DTM du système 9800 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. De plus, l'aluminium doit être recouvert d'un apprêt.

Les apprêts suivants sont recommandés pour les conditions indiquées.

- 9100 : Conditions sévères; (9115 ne doit pas être utilisé en tant qu'apprêt)
- 9360 ou 9370 : Conditions sévères; la couche de finition peut être appliquée dans les 30 jours sur ces apprêts, adhérence améliorée sur l'aluminium.
- 5369, 5381 : Conditions modérées; adhérence améliorée sur l'aluminium
- 2068, 2082 : Conditions légères à modérées; là où un apprêt à une couche et à séchage rapide est nécessaire.

APPLICATION DU PRODUIT

PRÉPARATION DE LA SURFACE

TOUTES LES SURFACES : Nettoyer toute la saleté, la graisse, l'huile, les sels et les contaminants chimiques en lavant la surface avec le produit nettoyant/dégraissant Pure Strength® n° 3599402, ou tout autre nettoyant approprié. La moisissure doit être nettoyée à l'aide d'un nettoyant chloré ou à l'aide d'eau de Javel. Rincer avec de l'eau douce 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



APPLICATION DU PRODUIT (suite)

de 1 à 2 mils (25 à 50 µ). Toutes les projections et lignes de soudure doivent être éliminées, les soudures irrégulières doivent être rectifiées à la meule, et tous les bords coupants doivent être arrondis à la meule.

SURFACES DÉJÀ PEINTES : Les surfaces déjà peintes doivent être solides et en bon état. Les revêtements époxy à deux composants lisses, durs, lustrés ou vieillis doivent être décapés par ponçage ou décapage à la brosse pour créer un profil de surface. Le mastic uréthane DTM du système 9800 est compatible avec la plupart des revêtements, mais il est suggéré d'effectuer d'abord un essai sur une petite zone. **MISE EN GARDE!** Le grattage, le ponçage ou la suppression d'une vieille peinture peut libérer de la poussière de plomb. **LE PLOMB EST TOXIQUE. L'EXPOSITION À LA POUSSIÈRE DE PLOMB PEUT CAUSER DES MALADIES GRAVES, DONT DES LÉSIONS CÉRÉBRALES, PARTICULIÈREMENT CHEZ LES ENFANTS. LES FEMMES ENCEINTES DOIVENT ÉGALEMENT ÉVITER L'EXPOSITION.** Porter un appareil de protection respiratoire homologué NIOSH pour contrôler l'exposition au plomb. Nettoyer méticuleusement la zone avec une vadrouille humide ou un aspirateur HEPA. Pour plus d'informations, contacter le centre de renseignement sur le plomb de l'EPA (États-Unis) au 1-800-424-5323 ou visiter le site www.epa.gov/lead.

MÉTAL GALVANISÉ : Nettoyer l'huile, la saleté, la graisse et les autres dépôts d'agents chimiques avec le produit nettoyant/dégraissant Pure Strength® n° 3599402 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. Les surfaces en béton doivent être protégées contre la transmission d'humidité provenant des zones sans revêtement. Retirer tout le béton meuble ou peu solide. Nettoyer la laitance et créer un profil de surface par décapage à l'acide au moyen de la solution de nettoyage et de décapage 108402 de Rust-Oleum, ou par rectification à la meule. Les scellants et les durcisseurs doivent être retirés à la meule.

APPLICATION

Appliquer seulement lorsque les températures de l'air et de la surface se situent entre 5 et 38 °C (40 et 100 °F), et que la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée. Peut être appliqué à l'aide d'un pinceau, d'un rouleau ou d'un pulvérisateur. Pour une performance adéquate, une épaisseur du film sec de 3 à 5 mils (75 à 125 µ) par couche est requise. Une application excessive au pinceau ou au rouleau peut réduire l'épaisseur du film. Appliquer deux couches sur les surfaces décapées par projection d'abrasif. Le mastic uréthane DTM du système 9800 peut être appliqué sur une couche humide après un délai de séchage de 2 heures. Toutefois, ce procédé ne doit être utilisé que par des peintres expérimentés. L'application doit être faite au pulvérisateur et, comme une jauge d'épaisseur de film humide ne peut être utilisée durant l'application de la deuxième couche, il faut prendre soin d'éviter une accumulation de film excessive. Une épaisseur de film excessive ou l'application d'une deuxième couche avant le délai de séchage recommandée (2 heures) peut causer des micro-rides ou des trous d'épingle; dans les deux cas, le lustre du fini sera altéré. L'application du fini au mastic uréthane du système 9800 peut aussi être effectuée sur une première couche humide du mastic époxy DTM du système 9100 (sauf 9115) ou sur les apprêts industriels de Rust-Oleum® : 9360 ou 9370.

APPLICATION DU PRODUIT (suite)

RECOMMANDATION D'ÉQUIPEMENT

PINCEAU : Un pinceau en soies naturelles ou synthétiques de bonne qualité est recommandé.

ROULEAU : Un rouleau en peau de mouton ou en fibres synthétiques de bonne qualité est recommandé.

PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE :

Méthode	Embout	Débit du fluide	Pression de pulvérisation
Pression	0,055-0,070	10-16 oz/min	25-60 psi
Siphon	0,043-0,070	—	25-60 psi
HVLP	0,050-0,070	—	10 psi (à la buse)

PULVÉRISATEUR SANS AIR :

Pression du fluide	Embout	Filtre-maillles
1 800-3 000	0,013-0,017	100

DILUTION

Pour une utilisation avec un pulvérisateur pneumatique, diluer au besoin avec le diluant 190 ou 333 jusqu'à ½ chopine/gallon.

MÉLANGE

NETTOYAGE

Diluant 190

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE

Système mis à l'essai

Couche de finition : Mastic uréthane DTM du système 9800

Pour la résistance aux agents chimiques et à la corrosion, consulter le catalogue des marques industrielles Rust-Oleum (formulaire n° 206275).

DURETÉ AU CRAYON

MÉTHODE : ASTM D3363

RÉSULTAT : F-H

FLEXIBILITÉ CONIQUE

MÉTHODE : ASTM D522

RÉSULTAT : 32 %+

PROTECTION-ADHÉRENCE CYCLIQUE

Cote 1 à 10. 10 = meilleure

MÉTHODE : ASTM D5894, 4 cycles, 1 344 heures

RÉSULTAT : 10 selon ASTM D714 pour le cloquage

RÉSULTAT : 10 selon ASTM D610 pour la rouille

RÉSISTANCE AUX IMPACTS (directs/inverses)

MÉTHODE : ASTM D2794

RÉSULTATS : 160/160 po-lb

ABRASION DE TABER

MÉTHODE : ASTM D4060, roues CS-17, charge de 1 000 grammes, 1 000 cycles

RÉSULTAT : Perte de 74 mg

LUSTRE (60°)

MÉTHODE : ASTM D523

RÉSULTAT : 94 % (couleur-blanc)

VIEILLISSEMENT CLIMATIQUE ACCÉLÉRÉ (% de maintien du lustre)

MÉTHODE : ASTM D4587, ampoule de type A QUV, 1 551 heures

RÉSULTAT : 95 % de maintien du lustre (couleur-blanc)


PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

		FINIS COLORÉS	BASES À TEINTER
Type de résine		Polyuréthane acrylique converti en isocyanate aliphatique (ASTM type V)	Polyuréthane acrylique converti en isocyanate aliphatique (ASTM type V)
Solvants		Amyl méthyl cétone, acétate de butyle, esters	Amyl méthyl cétone, acétate de butyle, esters
Poids*	Par gallon	9,2-11,2 lb	9,4-10,8 lb
	Par litre	1,1-1,3 kg	1,1-1,3 kg
Solides*	Par poids	70-74 %	70-73 %
	Par volume	58-62 %	60 %
Composés organiques volatils		<340 g/l (2,8 lb/gal)	<340 g/l (2,8 lb/gal)
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		3-5 mils (75-125 µ)	3-5 mils (75-125 µ)
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS		5-8 mils (125-200 µ)	5-8 mils (125-200 µ)
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		22,9-24,4 m ² /l (930-990 pi ² /gal)	23,6 m ² /l (960 pi ² /gal)
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (on suppose une perte de matière de 15 %)		3,9-6,9 m ² /l (160-280 pi ² /gal)	4,0-6,8 m ² /l (165-275 pi ² /gal)
Rapport de mélange		Rapport 5:1 (base et activateur) (par volume)	Rapport 5:1 (base et activateur) (par volume)
Période d'induction†		Aucune	Aucune
Délai d'utilisation à 25 °C (77 °F) et 50 % d'humidité relative		2-3 heures	2-3 heures
Temps de séchage à une température ambiante de 21-27 °C (70-80 °F) et une humidité relative de 50 %	Non collant	4-6 heures	3-6 heures
	À point	6-9 heures	6-9 heures
	Recouvrement	16-24 heures	9-12 heures
Séchage accéléré		s.o.	s.o.
Résistance à la chaleur sèche		149 °C (300 °F)	
Durée de stockage		2 ans pour la base, 1 an pour l'activateur; l'activateur ouvert doit être utilisé dans une semaine	
Informations de sécurité	Contient	Aucun plomb n'a été délibérément ajouté	
	Mise en garde!	MISE EN GARDE! LIQUIDE ET VAPEUR INFLAMMABLES. LA VAPEUR EST NOCIVE. PEUT AFFECTER LE CERVEAU OU LE SYSTÈME NERVEUX ET PROVOQUER L'ÉTOURDISSEMENT, LES MAUX DE TÊTE OU LA NAUSÉE. IRRITE LE NEZ, LA GORGE, LES YEUX ET LA PEAU. CONTIENT DU POLYISOCYANATE ALIPHATIQUE; SOLVANTS À L'AMYL MÉTHYL CÉTONÉ ET À L'ACÉTATE DE BUTYLE. POUR USAGE INDUSTRIEL OU COMMERCIAL SEULEMENT. GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS. CONSULTER LA FICHE SIGNALÉTIQUE (FS) ET LES AVERTISSEMENTS SUR L'ÉTIQUETTE POUR PLUS D'INFORMATIONS DE SÉCURITÉ.	

*Produit activé.

†Pour une application à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau, il est recommandé de laisser reposer pendant 30 minutes.

Les valeurs indiquées ont été calculées et peuvent varier légèrement de celles de la matière réelle fabriquée.

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. Les renseignements techniques sont susceptibles d'être modifiés sans préavis.