

Epoxy "Surface Tolérant"

DESCRIPTION Revêtement époxy tout usage semi-brillant, à deux constituants, à durcissement chimique et à haute performance convenant à des surfaces plus ou moins bien préparées.

USAGE PRÉVU Utiliser sur des surfaces d'acier ou de maçonnerie préparées adéquatement, y compris pour un service avec immersion (eau non-potable). Idéal pour l'acier de charpente, la tuyauterie, l'intérieur des réservoirs de stockage, la machinerie, et l'équipement dans les raffineries de pétrole, les usines de pâtes et papiers, de produits chimiques et d'engrais, et les usines de traitement des eaux usées. Rendement équivalent à celui exigé par les normes fédérales TT-C-550 et TT-C-545, Mil-P-24441-Type I & II, Mil-C-22750D-Type I, et Mil-P-23377E-Type I, Mil-P- 23236B-Type I & IV, Class 2, et Mil-P-24647B. Conforme à la norme AWWA D102.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES BAR-RUST 235	Couleur	Blanc cassé, couleurs prêtes à l'emploi et couleurs personnalisées
	Lustre	Semi-lustré
	% de matières solides par volume	68% ± 2%
	Épaisseur de feuil recommandée	4-8 mils (100-200 microns) secs équivalent à 5,9-11,8 mils (147-294 microns) humides
	Rendement théorique	182 pi ² /gallon US, à une épaisseur de feuil sec de 6 mils et selon le pourcentage de matières solides par volume donné 4,50 m ² /litre, à une épaisseur de feuil sec de 150 microns et selon le pourcentage de matières solides par volume donné
	Rendement pratique	Tenir compte des coefficients de perte appropriés
	Méthode d'application	Pistolet sans air, Rouleau, Pistolet pneumatique, Pinceau

Temps de séchage

Température du substrat	Sec au toucher	Sec à coeur	Délai avant recouvrement avec les peintures recommandées	
			Minimum	Maximum
23°F (-5°C)	*1	46 heures	28 heures	7 jours ²
41°F (5°C)	*1	18 heures	11 heures	6 jours ²
59°F (15°C)	*1	9 heures	6 heures	5 jours ²
77°F (25°C)	*1	5 heures	3 heures	5 jours ²

¹ * sans objet

² Si le même produit ou d'autres époxy sont utilisés pour la couche de finition, le délai maximum de recouvrement est de 30 jours.

DONNÉES RÉGLEMENTAIRES	Point éclair	Partie A 100°F (38°C); Partie B 100°F (38°C); Mélangé 100°F (38°C)
	Poids du produit	11,0 lb/gal (1,32 kg/l)
	COV	2.43 lb/gal (292 g/l) EPA Méthode 24

Voir section Caractéristiques du Produit

Epoxy "Surface Tolérant"

PRÉPARATION DES SURFACES

Les surfaces doivent être sèches, propres et exemptes d'huile, de graisse, d'agents de démoulage, de produits de cure, de laitance ou autres substances étrangères et être structurellement saines. Enlever toute peinture cloquée, éclaboussure de mortier, calamine et rouille. Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal sur les surfaces décapées. Certaines situations et des plafonds de coûts rendent le décapage impossible. Bar-Rust 235 a été conçu pour offrir une excellente protection sur des surfaces dont la préparation est loin d'être idéale. La norme minimale pour un service sans immersion est SSPC-SP2 (ISO-St2) et pour un service avec immersion, SSPC-SP10 (ISO-Sa2 1/2). Ces normes minimales s'appliquent à l'acier qui a d'abord été décapé au jet de sable, recouvert et détérioré. Sur des surfaces qui demeurent très rouillées après le nettoyage, apprêter avec le produit d'étanchéité Pre-Prime 167 avant d'appliquer Bar-Rust 235. Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal sur les surfaces décapées jusqu'à ce que le métal soit presque blanc.

Nouvelles surfaces :

Acier

Décapier d'abord les nouvelles surfaces d'acier jusqu'à ce que le métal soit presque blanc, conformément à la norme SSPC-SP10 ou ISO8501-1:2007 Sa2½. Le profil de l'acier, après le décapage, devrait avoir au moins 2,5 mils (63 µm) de profondeur et être dentelé plutôt que "bosselé" (obtenu normalement à la suite d'un grenailage).

Bloc de béton :

Enlever les granulats lâches et réparer les vides. Obturer avec Bar-Rust 235 ou le bouche-pores Tru-Glaze-WB 4015.

Planchers de béton, béton coulé:

Mûrissement d'au moins 30 jours. Décapier à l'acide ou au jet de sable les surfaces de béton lisses ou émaillées, ou le béton avec laitance. Apprêter avec Pre-Prime 167 ou Bar-Rust 235.

Acier galvanisé

Nettoyer avec un solvant ou avec le nettoyeur DEVPREP 88 pour enlever la poussière et les huiles, puis rincer à grande eau. Apprêter avec l'apprêt époxy DEVRAN 203 ou DEVRAN 205 en absence d'immersion. En cas d'immersion ou d'humidité importante, le décapage au jet de sable est recommandé avant d'apprêter avec l'apprêt époxy DEVRAN 201H.

Surfaces déjà peintes

Vérifier si les anciens revêtements se décollent. Si oui, les enlever. Sinon, poncer légèrement les surfaces brillantes et les revêtements époxy vieilliss. Nettoyer les revêtements époxy et à l'uréthane vieilliss avec le nettoyeur DEVPREP 88. Enlever la peinture craquelée et écaillée. Apprêter les surfaces nues avec l'apprêt approprié. Si une dilution est requise, utiliser le diluant T-5 ou le xylène seulement en cas d'utilisation sur des revêtements alkydes vieilliss.

APPLICATION

Mélange	Ce produit est fourni sous forme d'un ensemble (kit) comprenant deux contenants. Il faut toujours mélanger un ensemble complet, tel que fourni. Dès que l'ensemble est mélangé, il faut s'en servir avant que la durée de vie du mélange ne se soit écoulée.			
	(1)	Agitez la base (partie A) avec un agitateur mécanique.		
	(2)	Combinez la totalité du durcisseur (partie B) et la base (partie A) et mélangez soigneusement l'ensemble à l'aide d'un agitateur mécanique.		
Rapport de mélange	4 partie(s) : 1 partie(s) par volume			
Durée de vie du mélange	23°F (-5°C)	41°F (5°C)	59°F (15°C)	77°F (25°C)
	6 heures	5 heures	5 heures	4,5 heures
Pistolet sans air	Recommandé	Embout (tip) 19-25 millièmes (0,48-0,63 mm) - Pression totale de sortie de liquide à l'embout (tip): plus de 3000 p.s.i. (211 kg/cm²) Voir section Caractéristiques du Produit		
Pistolage pneumatique (Conventionnel)	Possible	Voir section Caractéristiques du Produit		
Pinceau	Possible			
Rouleau	Possible			
Diluant	Diluant T-10 (Diluant T-5)	Normalement, n'est pas nécessaire Voir section Caractéristiques du Produit		
Produit de nettoyage	Diluant T-10			
Arrêts de travail	Ne pas laisser le produit dans les boyaux, les pistolets ou les pulvérisateurs. Nettoyer à fond tout l'équipement avec le diluant T-10. Les constituants de peinture mélangés ne doivent pas être rescellés et, après des arrêts prolongés, il est conseillé de reprendre le travail avec un produit fraîchement mélangé.			
Nettoyage	Immédiatement après son utilisation, nettoyer tout l'équipement avec le diluant T-10. Le nettoyage périodique de l'équipement de pulvérisation pendant la journée constitue une bonne méthode de travail. La fréquence du nettoyage dépendra de la quantité pulvérisée, de la température et du temps écoulé, y compris tous les délais. Tous les surplus de produit et les contenants vides doivent être éliminés conformément aux réglementations/lois régionales appropriées.			

Bar-Rust® 235

Epoxy "Surface Tolérant"



Epoxy "Surface Tolérant"

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT Avantages :

- Protection exceptionnelle contre la corrosion
- Convient à une immersion dans l'eau salée et l'eau douce
- Durcissement à basse température jusqu'à -18°C (0°F)
- Convient aux surfaces moins bien préparées
- Bonne adhérence aux surfaces humides
- Auto-apprêtage pour les subjectiles en acier et en maçonnerie
- Recouvrement rapide
- Haute teneur en solides – feuil très épais

Pour une application avec un pulvérisateur sans air : L'utilisation d'une pompe à vaporisation sans air d'une capacité de 3000 psi (207 bars) et d'une buse de 0,48 mm à 0,63 mm (0,019" à 0,025") fournira une bonne répartition du jet. Pour obtenir des résultats optimaux, les tuyaux à peinture devraient idéalement avoir un diamètre intérieur d'au moins 9,5 mm (3/8") et une longueur d'au plus 15,25 mètres (50 pieds). Un tuyau plus long pourra nécessiter une capacité de pompe et une pression accrue, ou une dilution.

Pour une application avec un pulvérisateur à air : Utiliser une buse de peinture d'au moins 1,8 mm (0,070"), un pistolet professionnel conventionnel et un chapeau d'air permettant une bonne dispersion. La pression du liquide doit demeurer basse avec une pression de l'air suffisante pour obtenir une bonne dispersion du revêtement. Une pression d'air excessive peut entraîner des excès de pulvérisation.

Bar-Rust 235 peut jaunir pendant l'application et le durcissement s'il est exposé à la combustion des produits d'appareils de chauffage à combustion d'énergies fossiles mal ventilés.

Coloration: colorer la base appropriée (partie A) avec des colorants industriels. Mélanger vigoureusement avant d'ajouter l'agent de durcissement (partie B).

Lorsqu'on désire une finition cosmétique durable, d'une bonne rétention de couleur et de lustre, il faut enduire la surface avec les peintures recommandées.

Normalement, la dilution n'est ni nécessaire ni souhaitable. Toutefois, dans des conditions environnementales extrêmes, de petites quantités (15 % ou moins par volume) de solvant T-10 Thinner peuvent être ajoutées, dépendant des règlements locaux relatifs aux COV et à la qualité de l'air. Si Bar-Rust 235 est appliqué sur des alkydes vieillis, utiliser le diluant T-5 Thinner. Tout ajout de solvant doit être fait après que les deux éléments auront été vigoureusement mélangés.

Remarque : Les valeurs de COV sont des données représentatives et sont fournies à titre d'indication seulement. Ces données peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la couleur et les tolérances normales de fabrication.

COMPATIBILITÉ DU SYSTÈME

Les primaires suivants sont recommandés pour Bar-Rust 235:

Bar-Rust 235	Cathacoat 302H
Cathacoat 302HA	Cathacoat 302HB
Cathacoat 303H	Cathacoat 304L
Cathacoat 304V	Cathacoat 313
Cathacoat 315	Cathacoat 315HA
Cathacoat 315HB	Cathacoat 316
Devran 201H	Devran 203
Pre-Prime 167	
Tru-Glaze-WB 4015	

Les finitions suivantes sont recommandées pour Bar-Rust 235:

Devthane 349QC	Devthane 359
Devthane 359H	Devthane 378
Devthane 378H	Devthane 379
Devthane 379H	Devthane 389
Devthane 389H	