

**RUST-OLEUM®**  
INDUSTRIAL



## METAL CLADDING PRIMER

# Rapid curing primer for metal cladding

- Single pack anti-corrosion primer
- Can be overcoated after just 1 hour
- Water-based product; low in VOC
- For all sound metal substrates and plastisol
- Available in 3 different colours to increase opacity of topcoat

KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.RUST-OLEUM.EU

# METAL CLADDING PRIMER

## ОПИСАНИЕ

Water based quick drying primer for use on all metal substrates including bare or blasted steel, galvanized metal and plastisol®.

## ПРЕПОРЪЧАНА УПОТРЕБА

Metal Cladding Primer can be used on a wide variety of substrates like bare or blasted steel, galvanised steel, zinc, aluminium and steel protected by plastisol. Metal Cladding Primer provides corrosion protection under light industrial exposure conditions, if followed by a coat of Metal Cladding Topcoat. On bare or blasted steel two coats of Metal Cladding Primer should be applied prior to the application of the Metal Cladding Topcoat.

## ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Плътност (г/см³):	1,29
Гланцово ниво:	mat
Съдържание на твърди вещества в обема:	43,7%
heat_resistance:	80°C (dry heat)

## ВРЕМЕ ЗА СУШЕНЕ ДО 20° C/RH 50%

Сух на допир:	30 minutes
Сух за употреба:	1 hour
Готов за повторно нанасяне:	1 hour
Напълно втвърден:	3 days

## МОКЪР СЛОЙ

80 µm

## СУХ СЛОЙ

35 µm

## РАЗХОДНА НОРМА

12,5 m²/l

## КОНСУМАЦИЯ

Practical coverage depends on many factors such as porosity and roughness of the substrate and material losses during application.

## ПОДГОТОВКА НА ПОВЪРХНОСТТА

Remove grease, oil and all other surface contaminations by alkaline or high pressure (steam) cleaning in combination with appropriate detergents. For optimum results remove rust, rust scale, mill scale and deteriorated coatings by abrasive blasting to Sa 2½ (ISO 8501-1: 1988), blast profile max. 50 µm. If blasting is not possible remove loose rust and loose coatings by scraping and/or wire brushing to St 3 (ISO 8501-1: 1988). Zinc or aluminium corrosion products can be removed with Surfa-Etch 108 Etching Solution followed by rinsing with plenty of fresh water, or by brush-off blasting. Remove deteriorated coatings by scraping and wire brushing. Sand intact coatings to roughen the surface slightly. The surface must be clean and may be slightly damp during application.

## НАЧИН НА УПОТРЕБА

To ensure homogeneity, coating materials should be thoroughly stirred prior to use.

## УСЛОВИЯ ЗА НАНАСЯНЕ

Temperature of air, substrate and coating material between 10 and 35°C and relative humidity below 85%. The substrate temperature must be at least 5°C above dew point.

## НАНАСЯНЕ И РАЗРЕЖДАНЕ: ЧЕТКА

Dilute sparingly, if required, with water.  
Use brushes based on a mixture of synthetic/natural bristles.

## НАНАСЯНЕ И РАЗРЕЖДАНЕ: ВАЛЯК

Dilute sparingly, if required, with water.  
Use medium nap, 8-12 mm, woven acrylic or polyester rollers.  
Roller application may require 2 coats to achieve recommended dry film thickness.

## БЕЗВЪЗДУШНО ПРЪСКАНЕ (AIRLESS SPRAY)

Sparingly, if required, with water.  
Pneumatic and electric airless equipment. Tip size: 0.015-0.018 inch. Fluid pressure: 150 - 225 bar. Check wet film thickness, avoid excessive film thickness.

## ВЪЗДУШНО РАЗПРАШВАНЕ (AIR-ATOMISED SPRAY)

Dilute sparingly, if required, with water. Gravity cup and pressure cup. Tip size: 1.2 - 1.8 mm. Atomising pressure: 2 - 4 bar.

## ПОЧИСТВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕ И РАЗЛИВИ

Immediately after use with water and soap.

## ЗАБЕЛЕЖКИ

Maximum dry film thickness per coat: 45 µm dry, equals 103 µm wet.  
When used on new plastisol cladding the product can remain slightly tacky.

## ДАНИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Ниво на ЛОС:	14 g/l
Готов за употреба ЛОС (VOC Readymix):	14 g/l
Категория ЛОС:	A/i
Ограничение за ЛОС:	100 g/l
Забележки относно безопасността:	Consult Safety Data Sheet and Safety Information printed on the can.

## СРОК НА ГОДНОСТ

Minimum of 5 years from date of production in unopened cans, if stored in dry, well ventilated areas, not in direct sunlight at temperatures between 5° and 35°C. **Keep from freezing.**

Дата на издаване: 20/03/2025

**Налични цветове и размери на опаковките:** Моля, вижте съответната продуктова страница на [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu), за да се запознаете с актуалните налични цветове и размери на опаковките.

**Отказ от отговорност:** Информацията, съдържаща се в този документ, доколкото ни е известно, е вярна и точна и се предоставя добросъвестно, но без гаранция. Счита се, че потребителят се е уверил самостоятелно в пригодността на нашите продукти за неговата/нейната конкретна цел. При никакви обстоятелства Rust-Oleum Europe не носи отговорност за последващи или случайни щети. Продуктите трябва да се съхраняват, обработват и нанасят при условия, съответстващи на препоръките на Rust-Oleum Europe, подробно описани в последното копие на информационния лист на продукта. Отговорност на потребителите е да се уверят, че разполагат с актуалното копие. Последните копия на информационния лист за продукта са на разположение безплатно и могат да бъдат изтеглени от [www.rust-oleum.eu](http://www.rust-oleum.eu) или при запитване до нашия отдел за обслужване на клиенти. Rust-Oleum Europe си запазва правото да променя свойствата на своите продукти без предварително уведомление.

**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  
info@rust-oleum.eu