



## GUIDE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

### EPOXY FORTE EPAISSEUR SANS SOLVANT 5500

Système époxydique sans solvant, à forte épaisseur en une couche, durci par adjonction de polyamine.

#### CARACTERISTIQUES

- Sans solvant
- Forte épaisseur par couche
- Convient en milieux sensibles
- Pratiquement sans odeur
- Haute résistance à l'abrasion et aux produits chimiques
- Extrêmement résistant à l'humidité
- Film très lisse facile à nettoyer

#### SUPPORTS ADMISSIBLES

##### BETON

###### Etat de surface

Le béton neuf doit sécher et durcir pendant 30 jours minimum avant l'application du système de peintures. Selon la norme en vigueur, l'humidité de masse ne devra pas excéder 4%. Ceci sera vérifié au moyen d'un humidimètre, ou d'une feuille de plastique scotchée sous laquelle aucune formation de condensation ne devra être constatée après une nuit. La surface doit être propre et sèche au moment de l'application.

##### CARRELAGE

###### Etat de surface

Les carreaux doivent adhérer correctement au support, ce que l'on pourra contrôler à l'aide d'un maillet. Les sols carrelés devront avoir une marge d'évaporation propre pour éviter les remontées d'humidité. La surface doit être propre et sèche au moment de l'application.

##### 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 époxydique 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 Nettoyeur- 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.

### BETON

Les bétons non absorbant très denses, lisses et talochés à l'hélicoptère devront être dérochés par grenailage fin sans poussière, ou avec la solution acide de dérochage RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108, suivie d'un rinçage soigné, si la préparation mécanique n'est pas possible. Les couches de laitance, produits de cure pour béton devront être éliminés par projection d'abrasifs.

Sur béton ancien, éliminer la laitance, les anciens revêtement endommagés, les produits de cure pour béton, les parties de béton détachées et en mauvais état en traitant la surface par grenailage ou meulage.

### CARRELAGE

Voir Général.

### ACIER

Voir Général.

Eliminer la rouille, les plaques de rouille, la calamine ainsi que les ancienne 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. Éviter 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.

### PRECAUTIONS

Durant l'application et la première phase de séchage (± 12 heures), une forte humidité ambiante et/ou de la condensation peuvent entraîner la formation d'un voile humide, qui a pour conséquence d'altérer l'adhérence entre les couches, et qui ne peut être éliminé que mécaniquement (ponçage). Quoique le système Epoxy Haute Performance 9100 soit peu solvanté, il est recommandé, au cours de son application, d'entreposer la nourriture ou les produits alimentaires dans un endroit séparé. Les équipements mobiles seront évacués de la zone d'exécution des travaux de peinture.

### PREPARATION

Dans le but d'empêcher l'infiltration d'eau, le plus souvent aux zones de transition - entrées, pas de portes, caniveaux, regards d'évacuation etc - il est recommandé de tracer une rainure d'au moins 2 mm de profondeur à la disquuse, afin de permettre l'ancrage du revêtement.

### REPARATIONS (BETON)

Les défauts de surface, trous, fissures etc présents dans le béton seront traités

avec les produits de réparations RUST-OLEUM adaptés : Répare Fissures Epoxyshield 203010, mortiers époxy 5180 ou 5190 suivant la profondeur des réparations à effectuer.

### PRIMAIRES

Les supports minéraux très poreux (test de la goutte d'eau : absorption en moins de deux minutes) recevront une couche de primaire d'imprégnation époxy RUST-OLEUM 5401, ou 5421 pour un recouvrement rapide.

Les supports très lisses et non absorbants tels que le carrelage ou le béton taloché à l'hélicoptère (test de la goutte d'eau : aucune absorption après quatre minutes) recevront une couche de primaire d'accrochage RUST-OLEUM 3333, ou 3366 pour un recouvrement rapide, en cas d'impossibilité de préparation mécanique. Cette alternative ne sera cependant pas envisageable en cas de fortes contraintes mécaniques.

Les bétons dont le taux d'humidité est compris entre 5 et 10% recevront une couche de primaire d'imprégnation époxy RUST-OLEUM 5401 avant l'application de la finition 5500.

Les bétons dont le taux d'humidité est compris entre 11 et 20% recevront une couche de primaire époxy pour surface humide RUST-OLEUM 5130 DSP avant l'application de la finition 5500.

Les aciers rouillés préparés manuellement (St 2/3) recevront le Primaire antirouille époxy Haute Performance 9169.

Les aciers galvanisés et les métaux non-ferreux recevront l'Apprêt époxy Renforcé 9170 ou 9180. En ambiance moyennement agressive, le primaire d'accrochage 3333 Super Adhérent peut également être utilisé sur acier galvanisé et métaux non ferreux.

## CONDITIONS D'APPLICATION

La température de l'air et du support et du produit devra être comprise entre 10 et 35°C, et l'humidité relative en-dessous de 85%. La température du support sera de 3°C supérieure au point de rosée.

Mélange du produit : mélanger énergiquement le matériau de à l'aide d'un malaxeur électrique à faible vitesse maximum 300 tours/minutes, jusqu'à obtention d'un résultat homogène. Ajouter le durcisseur à la base : bien mélanger jusqu'à ce qu'il présente un aspect uniforme, en raclant bien le produit sur les bords et le fond du bidon, puis verser dans le bidon de base et mélanger à nouveau les deux éléments jusqu'à obtention d'un ensemble parfaitement homogène. En cas d'utilisation d'un contenant extérieur d'un volume suffisant, il faudra préalablement procéder au versement de la base dans ce contenant, en épurant soigneusement les bords et le fond du bidon. 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 (SOLS)

En fonction de la température, la plupart des peintures époxydiques seront dures après 24h et il sera possible de marcher dessus. 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 solvant nécessitent une bonne ventilation ; dans les espaces confinés, une ventilation forcée est requise afin d'éviter une rétention de solvant dans le film de peinture. 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 70%. Dans la mesure où le durcissement du produit est une réaction chimique entre ses deux composants, la température joue un rôle important ; le durcissement à cœur du produit intervient après environ 10 jours à 20°C.

## ENTRETIEN DE LA SURFACE

Un système RUST-OLEUM 5500 EPOXY SANS SOLVANT peut être entretenu par nettoyage avec un détergent neutre ou alcalin dilué dans de l'eau. Pour les sols, le nettoyeur 2903 est idéal. 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 SOLS & MURS						
SUPPORT	BETON		CARRELAGE		ACIER	
	<b>Ambiance moyennement agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :
Primaire	5401(1)	100 µm	3333	20 µm	9169(2)	50 µm
1ère couche	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm
2ème couche	-	-	-	-	-	-
Epaisseur totale	150-350 µm		170-270 µm		150-300 µm	
<b>Ambiance agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Primaire	5401(1)	100 µm	3333	20 µm	9169(2)	50 µm
1ère couche	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm
2ème couche	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm
Epaisseur totale	300-600 µm		320-520 µm		300-550 µm	
<b>Remarques :</b>						
(1) Sur supports très poreux uniquement.						
(2) Sur supports rouillés uniquement						
<b>Optionnel :</b>						
Si une résistance supérieure aux agents chimiques, à l'usure et/ou aux UV s'avère nécessaire, appliquer une couche additionnelle de finition polyuréthane RUST-OLEUM 9600.						
Pour rendre la surface antidérapante, on pourra ajouter – par mélange ou saupoudrage - l'additif RUST-OLEUM NON SKID 200, 300 ou 500 en fonction de la rugosité souhaitée.						

SYSTEMES ANTICORROSION								
SUPPORT	ACIER		ACIER PEINT		ACIER GALVANISÉ		METAUX NON-FERREUX	
	<b>Ambiance agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :
Primaire (1)	9169 (1)	50 µm	-	-	9170/9180	75 µm	9170/9180	75 µm
1ère couche	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm
2ème couche	-	-	-	-	-	-	-	-
Epaisseur totale	150-300 µm		150-250 µm		225-325 µm		125 µm	
<b>Ambiance très agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Primaire (1)	9169 (1)	50 µm	-	-	9170/9180	75 µm	9170/9180	75 µm
1ère couche	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm
2ème couche	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm	5500	150-250 µm
Epaisseur totale	300-550 µm		300-500 µm		375-575 µm		375-575 µm	
<b>Remarques :</b>								
(1) Sur acier rouillé uniquement, les finitions 5500 peuvent être appliquées directement les aciers neufs ou préparés par projection d'abrasifs SA 2 ½.								
<b>Optionnel :</b>								
Si une résistance supérieure aux agents chimiques, à l'usure et/ou aux UV s'avère nécessaire, appliquer une couche additionnelle de finition polyuréthane RUST-OLEUM 9600.								

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