



## GUIDE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

### RUST-O-THANE 9600 FINITION PU SOLVANTÉE

Revêtement polyuréthane aliphatique brillant et souple haute performance

#### CARACTERISTIQUES

- Revêtement très solide et résistant aux UV
- Film souple résistant aux chocs, à l'usure et à la rayure
- Résistance supérieure aux produits chimiques
- Convient aux ambiances très humides
- Convient pour les sols et le métal
- En finition des systèmes époxy Rust-Oleum
- Teintable toutes teintes

#### 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 devront 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.

##### BITUME

###### Etat de surface

Les surfaces bitumineuses seront âgées d'au moins 1 an et devront être suffisamment oxydées afin d'éliminer le caractère huileux propre aux revêtements bitumineux. Les surfaces ne devront pas avoir été polluées par des huiles minérales ou autres contaminants susceptibles de remonter par détente avant l'application de tout système de peinture.

##### ANCIENS REVETEMENTS

###### Etat de surface

Les anciennes peintures et anciens revêtements devront être parfaitement adhérents et compatibles avec une peinture polyuréthane. 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

Éliminer toute la poussière, tous les débris etc ; dégraisser et éliminer toutes salissures par nettoyage alcalin avec le Nettoyant- 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 revêtements 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.

Éliminer la rouille, les plaques de rouille, la calamine ainsi que les anciennes peintures en mauvais état, soit manuellement, soit par action mécanique, selon la superficie\*:

Grades A et B: projection d'abrasifs SA 2½ (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 2½ (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.

### BITUME

Voir Général.

## 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 évaporées. 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 une réaction avec le durcisseur. Ceci peut provoquer un moussage du film de peinture, avec pour résultat un aspect mat.

### 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 disquette, afin de permettre l'ancrage du revêtement.

### REPARATIONS

#### Béton :

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.

#### Bitume :

Les défauts de surface, trous, fissures etc présents dans le bitume seront traités en fonction de leur importance, soit avec un mélange de Restaurateur d'Asphalte Rust-Oleum 5478 et de silice au ratio 1 :5, soit avec l'Enrobé à Froid Rust-Oleum 5410. Ces réparations recevront une couche isolante d'Epoxy Souple B95 ou B95SL préalablement à la finition Rust-O-Thane 9600.

### 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 9600.

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 9600.

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

Les aciers sablés, 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 70%. Le température du support sera de 3°C supérieure au point de rosée.

Mélange du produit : mélanger énergiquement le matériau de base 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 polyuréthanes seront suffisamment 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 5 jours à 20°C.

### ENTRETIEN DE LA SURFACE

Un système RUST-OLEUM RUST-O-THANE 9600 peut être entretenu par nettoyage avec un détergent neutre ou alcalin dilué dans de l'eau. Pour les sols, le nettoyant 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								
SUPPORT	BETON		CARRELAGE		ACIER		BITUME	
	<b>Ambiance agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :
Primaire	5401	100 µm	3333	20 µm	9100 (1)	120 µm	B95	150 µm
1ère couche	9600	80 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2ème couche	9600	80 µm	9600	40 µm	-	-	-	-
Epaisseur totale	180 µm		100 µm		90-160 µm		190 µm	
<b>Ambiance très agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Primaire	5401	100 µm	3333 (2)	20 µm	9100 (1)	120 µm	B95SL	2000 µm
1ère couche	9100	150 µm	9100	150 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2ème couche	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
Epaisseur totale	290 µm		210-290 µm		130-200 µm		2080 µm	

**Options et remarques :**

(1) Sur surface très rouillée préparée manuellement, le primaire antirouille époxy Rust-Oleum 9169 sera préalablement appliqué.

(2) En ambiance agressive, une préparation mécanique (ponçage) est recommandée. Dans ce cas, le primaire d'imprégnation époxy Rust-Oleum 5401 sera appliqué.

En cas de choix d'une teinte de finition vive ou soutenue, l'application d'une couche de vernis de protection 9610 est obligatoire.

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	-	-	B95 (2)	150 µm	9170/9180	75 µm	3333	20 µm
1ère couche	9100 (1)	120 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2ème couche	9600	40 µm	9600	40 µm	-	-	9600	40 µm
Epaisseur totale	90-160 µm		80-190 µm		115 µm		100 µm	
<b>Ambiance très agressive</b>	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :
Primaire	9169	50 µm	B95 (3)	150 µm	9170	75 µm	9170	75 µm
1ère couche	9100	150 µm	9600	40 µm	9180	75 µm	9180	75 µm
2ème couche	9600	50 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
Epaisseur totale	300 µm		230 µm		190 µm		190 µm	

**Options et remarques :**

(1) Sur surface très rouillée préparée manuellement, le primaire antirouille époxy Rust-Oleum 9169 sera préalablement appliqué.

(2) Uniquement sur ancienne peinture adhérente non compatible avec les polyuréthanes solvantés. Dans ce cas appliquer une seule couche de finition 9600.

(3) Les parties d'acier très rouillé à nu seront retouchées au primaire Rust-Oleum 9169.

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