

GUIDE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

REVETEMENT ANTICORROSION NOXYDE PLUS

Revêtement acrylique anticorrosion élastomère étanche à forte épaisseur

CARACTERISTIQUES

- Protection très longue durée
- Très forte épaisseur par couche, garnit les arêtes
- Adhérence exceptionnelle
- 200% d'élasticité permanente, ne fissure pas, ne s'écaille pas
- Retombées sèches à la pulvérisation, pas de risque sur chantier
- Résiste aux chocs et impacts

SUPPORTS ADMISSIBLES

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

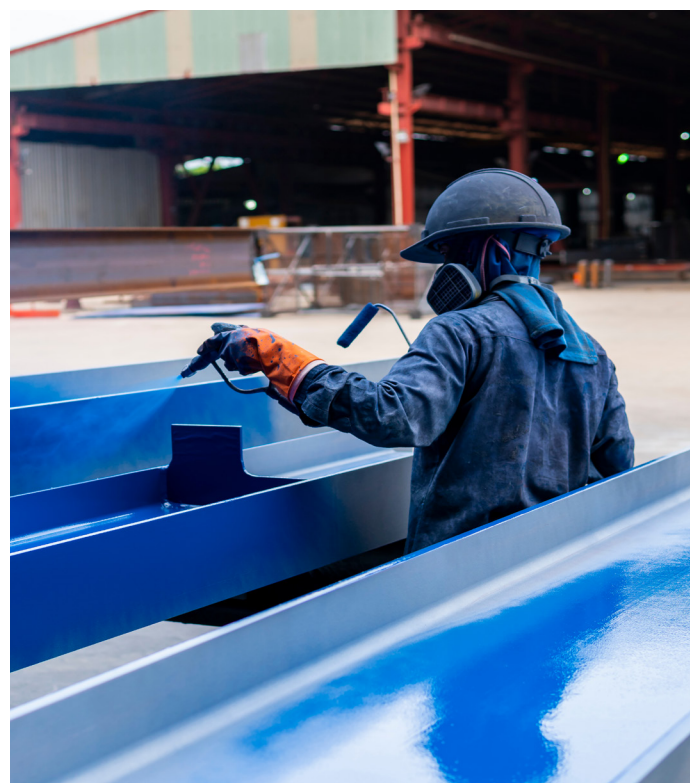
Les surfaces devront être constituées de structures solides non déformables.

ANCIENS REVETEMENTS

Etat de surface

Les anciennes peintures et anciens revêtements devront être parfaitement adhérents. 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 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. Traiter les surfaces contaminées par des micro-organismes (mousses, lichens...) avec la solution AMW Concentrée ou autre solution appropriée, suivi d'un rinçage à l'eau claire et d'un séchage complet.

ACIER

Voir Général.

Eliminer 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 2 1/2 (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 1/2 (ISO 8501-01), rugosité max. 75 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. Eviter 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 (± 3 heures), le revêtement présente une certaine sensibilité aux basses températures et à l'humidité ambiante et/ou à la condensation, qui peuvent retarder les processus d'évaporation et de séchage, et éventuellement re-diluer la peinture appliquée. Ne pas appliquer le système si de la pluie est annoncée.

PRIMAIRES

Les aciers galvanisés et les métaux non-ferreux neufs recevront la couche d'accrochage Metal Cladding Primer ou PVDF Primer.

Les supports métalliques revêtus d'une finition PVDF recevront le Primer PVDF. Les bardages en Plastisol® récents recevront le Metal Cladding Primer.

CONDITIONS D'APPLICATION

La température de l'air et du support et du produit devra être comprise entre 8 et 35°C, et l'humidité relative en-dessous de 80%. Le température du support sera de 5°C supérieure au point de rosée.

Mélange du produit : mélanger énergiquement le produit à la main (petits conditionnements 1L) ou à l'aide d'un malaxeur électrique à faible vitesse maximum 300 tours/minutes (conditionnements supérieurs 5L), jusqu'à obtention d'un résultat homogène.

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

En fonction de la température, la plupart des peintures acryliques seront dures après 24h. 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 aqueuse nécessitent une bonne ventilation ; dans les espaces confinés, une ventilation forcée est requise pour favoriser le séchage. 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 80%. Dans la mesure où le durcissement du produit est une combinaison des phénomènes d'évaporation de l'eau et la coalescence du liant, la température joue un rôle important ; le durcissement à cœur du produit intervient après environ 14 jours à 20°C.

ENTRETIEN DE LA SURFACE

Un système RUST-OLEUM NOXYDE PLUS peut être entretenu par nettoyage avec un détergent neutre ou alcalin dilué dans de l'eau. 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 ANTICORROSION									
SUPPORT	ACIER		ACIER PEINT		ACIER GALVANISÉ		METAUX NON-FERREUX		
Ambiance peu à moyennement agressive	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	
	Primaire	-	-	-	-	-	-	-	
	1ère couche	Noxyde + 125-140 µm	Noxyde +(1) 125 µm	Noxyde + 125 µm	Noxyde + 125-140 µm	Noxyde + 125-140 µm	Noxyde + 125-140 µm	Noxyde + 125-140 µm	
	2ème couche	Noxyde + 125-140 µm	Noxyde + 125 µm	Noxyde + 125 µm	Noxyde + 125-140 µm	Noxyde + 125-140 µm	Noxyde + 125-140 µm	Noxyde + 125-140 µm	
Epaisseur totale	250-280 µm		250 µm		250-280 µm		250-280 µm		
Ambiance agressive à très agressive	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	Système :	E.F.S. :	
	Primaire	-	-	-	-	-	-	-	
	1ère couche	Noxyde + 175-215 µm	Noxyde +(1) 175 µm	Noxyde + 175 µm	Noxyde + 175-215 µm	Noxyde + 175-215 µm	Noxyde + 175-215 µm	Noxyde + 175-215 µm	
	2ème couche	Noxyde + 175-215 µm	Noxyde + 175 µm	Noxyde + 175 µm	Noxyde + 175-215 µm	Noxyde + 175-215 µm	Noxyde + 175-215 µm	Noxyde + 175-215 µm	
Epaisseur totale	350-430 µm		350 µm		350-430 µm		350-430 µm		
Remarques :									
(1) Les parties corrodées seront préalablement traitées localement en Noxyde Plus.									

Publication: 04/2024

Couleurs et tailles d'emballage disponibles : Voir la page du produit concerné sur 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 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