

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Type générique	Mélange époxydique exclusif
Description	Rustbond PS est un apprêt/scellant époxydique à très faible teneur en COV qui combine des caractéristiques de tolérance de surface exceptionnelles sur des substrats légèrement préparés et des caractéristiques conviviales. Il accepte une variété de couches de finition et peut aider à économiser temps et argent en minimisant la préparation de surface pour les projets de construction neuve, d'entretien et de surcouche. Rustbond PS a une bonne durée de vie en pot à des températures plus élevées pour aider à réduire les pertes et durcit également à basse température jusqu'à 1,7°C (35°F) avec l'additif 8505; ainsi, vous avez un produit Rustbond que vous pouvez appliquer toute l'année.
Caractéristiques	<ul style="list-style-type: none"> • Excellentes caractéristiques d'évacuation de l'humidité pour une très bonne adhérence à une variété de substrats • Faible contrainte pendant l'application et le durcissement, peut être appliqué sur les revêtements vieillissants et la rouille serrée • Apprêt universel et couche d'attache • Très faible teneur en COV, moins de 100 g/l, et faible odeur à des fins de conformité rigoureuse dans de nombreuses localités • Séchage à basse température avec l'additif 8505 pour prolonger la saison de peinture • Bonne durée de vie en pot par temps chaud sans additif 8505, un Rustbond PS qui s'applique toute l'année • Application conviviale avec pinceau, rouleau et vaporisateur • Tolère une plus grande plage d'épaisseurs de feuil sec (DFT), plus facile à appliquer • Excellent scellant pour la métallisation et l'aluminium pulvérisé thermiquement (TSA)
Couleur	Vert translucide (0300)
Fini	Brillant
Apprêt	Auto-apprêtant. Peut être appliqué sur la plupart des types de revêtements génériques.
Épaisseur de feuil sec	25 - 76 microns (1 - 3 mils) .
Teneur en solides	Par volume 90% +/- 1%
Taux de couverture théorique	35.4 m ² /l à 25 microns (1444 pi ² /gal à 1.0 mils) 11.8 m ² /l à 75 microns (481 pi ² /gal à 3.0 mils) Tenir compte des pertes lors du mélange et de l'application.
Valeurs COV	<p>Tel que fourni : 0,8 lb/gal (96 g/l) Méthode EPA 24 Diluant n° 225 E : Dilué à 5 % 0,8 lb/gal (96 g/l) Diluant n° 76 : Dilué à 5 % 0,98 lb/gal (117 g/l)</p> <p>Ce sont des valeurs nominales.</p>
Résistance à la chaleur sèche	Continue: 79°C (174°F) Non continue: 93°C (199°F)
Limitations	<ul style="list-style-type: none"> • Rustbond PS doit être recouvert • Non recommandé pour le service en immersion • Rustbond PS ne peut pas être utilisé avec l'ignifugation, sauf comme apprêt sous ignifugation intumescence à base d'époxyde

SÉLECTION ET SPÉCIFICATIONS

Couches de finition	Acryliques à base d'eau, alkydes, époxydes, polyuréthanes, polyaspartiques, polysiloxanes, etc. Consultez votre représentant commercial Carboline pour obtenir des recommandations spécifiques
----------------------------	---

PRÉPARATION DES SURFACES D'APPLICATION

Directives générales	Les surfaces doivent être propres et sèches. Éliminer tous les contaminants conformément à la norme SSPC-SP 1.
Acier	Nettoyage minimal des outils manuels ou électriques conformément à la norme SSPC-SP 2 ou SSPC-SP 3.
Béton ou CMU	Le béton doit être conçu, placé, durci et préparé conformément à la dernière édition de la norme NACE N° 6/SSPC-SP 13. Abraser pour enlever toute la laitance, le béton désolidarisé et autres, et pour créer un profil de surface conformément à la norme ICRI CSP appropriée pour le système de revêtement. Ce produit pénétrera dans les pores du béton et devrait être appliqué à environ 722 pieds carrés par gallon (18 mètres carrés par litre).
Surfaces déjà peintes	Nettoyer pour éliminer les contaminants conformément à la norme SSPC-SP 1. Il est recommandé de faire des essais du nouveau système de revêtement pour vérifier la compatibilité et l'adhérence. Carboline recommande de tester l'adhérence conformément à la méthode A ASTM D3359 avec une cote minimale de 3A.
Acier phosphaté	Nettoyer pour éliminer les contaminants conformément à la norme SSPC-SP 1.
Métaux non ferreux	Le profil de surface doit être angulaire dense de 1,5 à 3 mils et préférablement décapé par projection d'abrasif conformément à la norme SSPC-SP16 pour l'exposition atmosphérique.

MÉLANGE ET DILUTION

Attention	Ce produit contient des solvants inflammables. Tenir à l'écart des étincelles et des flammes nues. Tout l'équipement et les installations électriques doivent être fabriqués et mis à la terre conformément au Code national de l'électricité. Dans les zones où il existe des risques d'explosion, les travailleurs doivent utiliser des outils non ferreux et porter des chaussures conductrices et anti-étincelles.
Mélange	Mélanger les composants séparément à basse vitesse pour éviter que de l'air s'infilte dans le produit. Continuer à mélanger jusqu'à ce que tous les solides soient mélangés dans la suspension. Racler occasionnellement les côtés du contenant pour assurer l'uniformité. Combiner les deux composants dans le contenant de la partie A et continuez à mélanger pendant 1 à 3 minutes jusqu'à ce que les composants soient bien mélangés avec une consistance uniforme. NE PAS MÉLANGER DES PARTIES DE TROUSSES.
Dilution	Utilisations et applications plus minces préférées: La dilution n'est habituellement pas nécessaire. Peut être dilué jusqu'à 5 % avec le diluant 76 ou le diluant 225 E pour faciliter l'atomisation lors de la pulvérisation. L'utilisation de diluants autres que ceux fournis et recommandés par Carboline peut nuire au rendement du produit et annulera la garantie du produit, qu'elle soit expresse ou implicite.

MÉLANGE ET DILUTION

Proportion	<p>Rapport 2:1 (A à B) Trousse de 3 gallons Partie A : 2 gal. dans un seau de 5 gal. Partie B : 1 boîte de 1 gal. Trousse de 3 pintes Partie A : 1/2 gal. dans un contenant de 1 gal. Partie B : 1 pinte dans une boîte de pinte</p>
Durée de vie du mélange	<p>3 heures à 4°C (40°F) *Avec additif 8505 90 minutes à 21°C (70°F) 70 minutes à 21°C (70°F) *Avec additif 8505 75 minutes à 32°C (90°F) La durée de vie en pot se termine lorsque le matériau commence à épaissir.</p> <p>*L'additif 8505 peut être ajouté à un taux de 1,5 oz par trousse de 3 pintes mélangée ou de 6 oz par trousse de 3 gallons mélangée pour accélérer le durcissement à des températures égales ou inférieures à 21°C (70°F). Voir le calendrier de durcissement.</p>

DIRECTIVES RELATIVES À L'ÉQUIPEMENT

Des directives générales relatives à l'équipement, pour l'application de ce produit, sont fournies ci-dessous. Il peut être nécessaire de modifier ces directives en fonction des conditions du chantier pour obtenir les résultats souhaités.

Pulvérisation	<p>Ce produit à haute teneur en solides permet d'obtenir une épaisseur de feuil sec très rapidement. Diluer jusqu'à un maximum de 5 % avec le diluant 76 ou le diluant 225 E aidera à atomiser. L'équipement de pulvérisation suivant a été jugé approprié et est disponible auprès de fabricants tels que Binks, DeVilbiss, Graco, etc.</p>
Pulvérisation sans air	<p>Rapport de pompe: 30:1 (min. recommandé)* Sortie GPM: 3,0 (min. recommandé) Pression de sortie: 2 000-2 400 psi (138-165 bars) Boyau flexible: D.I. de 3/8 po, (0,95 cm) min. recommandé Taille de la buse: 0,011 à 0,015 po (0,03 à 0,04 cm) recommandée</p> <p>*Les garnitures en PTFE sont recommandées et disponibles auprès du fabricant de l'équipement.</p>
Pinceau et rouleau (directives générales)	<p>Éviter l'application ou le roulement excessifs. Appliquer suffisamment de matériau pour mouiller uniformément la surface et ne pas appliquer une épaisseur excessive.</p>
Pinceau	<p>Une brosse à poils de haute qualité est recommandée.</p>
Rouleau	<p>Un manchon de rouleau à poils moyens résistant à la perte de poils et aux solvants de haute qualité est recommandé.</p>

CONDITIONS D'APPLICATION

Condition	Matériau	Surface	Ambiante	Humidité
Minimum	4°C (39°F)	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
Maximum	32°C (90°F)	43°C (109°F)	38°C (100°F)	90%

Ce produit exige simplement que la température du substrat soit supérieure au point de rosée. Dans des conditions d'humidité élevée, il est recommandé de faire l'application pendant que les températures augmentent. La formation de condensation sur un revêtement non durci en raison de la température du substrat sous le point de rosée peut entraîner la formation d'une opalescence amine. L'opalescence amine doit être éliminée en lavant avec de l'eau potable propre avant d'appliquer la couche de finition. Des techniques d'application spéciales peuvent être requises au-dessus ou en dessous des conditions d'application normales.

DURÉE DE DURCISSEMENT

Temp. de surface	Sec pour la finition Minimum	Sec pour la finition Minimum avec additif 8505	Délai maximal de recouvrement : acryliques et alkydes	Délai maximal de recouvrement : époxy et uréthanes
2°C (36°F)	Non classé	16 heures	14 jours	30 jours
10°C (50°F)	Non classé	10 heures	14 jours	30 jours
16°C (61°F)	11 heures	5 heures	14 jours	30 jours
21°C (70°F)	6 heures	5 heures	14 jours	30 jours
32°C (90°F)	4 heures	Non classé	7 jours	15 jours
38°C (100°F)	2.25 heures	Non classé	5 jours	10 jours

Ces temps sont basés sur une humidité relative de 50 % et une épaisseur de feuil sec de 2,0 mils (50 microns) pour les expositions atmosphériques. Une épaisseur de feuil plus élevée, une ventilation insuffisante et/ou des températures plus fraîches nécessiteront des temps de durcissement plus longs et pourraient entraîner un piégeage du solvant ou une défaillance prématurée.

*À des températures inférieures à 21°C (70°F), l'additif Carboline 8505 peut être ajouté à un taux de 1,5 oz par trousses de 3 pintes mélangée des parties A et B ou de 6 oz par trousses de 3 gallons mélangée pour accélérer le temps de durcissement.

NETTOYAGE ET SÉCURITÉ

Nettoyage	Utiliser le diluant 76, le diluant 2 ou l'acétone. En cas de déversement, absorber et éliminer conformément aux règlements locaux applicables.
Sécurité	Lire et suivre toutes les mises en garde sur cette fiche technique de produit et sur la fiche signalétique (SDS) de ce produit. Utiliser des précautions de sécurité normales pour les travailleurs.
Ventilation	Lors de l'utilisation dans des espaces clos, une circulation d'air complète doit être obtenue pendant et après l'application jusqu'à ce que le revêtement soit durci. Le système de ventilation doit être capable d'empêcher la concentration de vapeur de solvant d'atteindre la limite d'explosion inférieure pour les solvants utilisés. L'utilisateur doit tester et surveiller les niveaux d'exposition pour s'assurer que tout le personnel est en deçà des lignes directrices. En cas de doute ou si vous n'êtes pas en mesure de surveiller les niveaux, utilisez un respirateur approuvé MSHA/NIOSH.

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Durée de conservation	Partie A et B: Minimum 24 mois à 24°C (75°F) Lorsqu'il est conservé à l'intérieur et dans les contenants d'origine non ouverts.
Température et humidité d'entreposage	4-43°C (40-110°F) Humidité relative de 0 à 90 %

EMBALLAGE, MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

Entreposage		Entreposer à l'intérieur.
Poids à l'expédition (approximatif)		Trousse de 3 gallons - 16,8 kg (37 lbs) Trousse de 3 pintes - 2,8 kg (10 lbs)
Point d'éclair (Setaflash)		Partie A: 63°C (145°F) Partie B: 71°C (160°F)

GARANTIE

Au meilleur de nos connaissances, les données techniques contenues dans le présent document sont véridiques et exactes à la date de leur publication et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Les utilisateurs doivent contacter la société Carboline pour vérifier la conformité du produit avant de l'installer ou de passer commande. Aucune garantie de précision n'est expresse ou implicite. Nous garantissons que nos produits sont conformes au contrôle qualité de Carboline. Nous n'assumons aucune responsabilité pour la couverture, la performance ou les blessures liées à l'utilisation. La responsabilité, le cas échéant, est limitée au remplacement des produits. AUCUNE AUTRE GARANTIE D'AUCUNE SORTE N'EST DONNÉE PAR CARBOLINE, QU'ELLE SOIT EXPRESSE OU IMPLICITE, STATUTAIRE, EN VERTU DE LA LOI OU AUTRE, Y COMPRIS À CARACTÈRE COMMERCIAL ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION SPÉCIFIQUE. Toutes les autres marques auxquelles il est fait référence ici sont la propriété de Carboline International Corporation, sauf indication contraire.