

**RUST-OLEUM®**

## MASTIC ÉPOXY DTM, SYSTÈME 9100

### DESCRIPTION ET USAGES

Le revêtement époxydique à deux composants, à haut extrait sec convient à l'utilisation en milieu modéré à rigoureux. Il est spécialement conçu pour être appliqué directement sur de l'acier rouillé sain, moyennant une préparation de surface minimale. Il peut aussi être utilisé sur l'acier propre, le métal galvanisé, le béton (y compris les planchers en béton), les surfaces déjà peintes et légèrement humides. En cas d'immersion dans l'eau, il peut aussi être utilisé en n'employant les bases à mélange préalable standard de Mastic époxy DTM industriel à haut rendement qu'avec l'activateur d'immersion 9102402. (Remarque : Ne pas l'utiliser en cas d'immersion dans les réservoirs d'eau potable). Le Mastic époxy DTM industriel à haut rendement peut être utilisé à l'intérieur comme à l'extérieur. Bien que l'exposition aux rayons solaires et à certains éclairages intérieurs soit cause d'altération de la couleur ou de farinage de tous les revêtements de type époxydique, ces changements strictement d'ordre esthétique ne nuisent ni à l'intégrité ni au rendement du feuil.

Les revêtements époxydiques jaunissent après un certain temps. C'est plus notable dans le cas des applications intérieures de couleur blanche ou claire qui ne pâlisent pas sous l'effet des rayons solaires. Remarque : L'Activateur d'immersion 9102402 et l'Activateur à durcissement rapide 9104402 produisent un fini semi-lustré. De plus, l'emploi de l'Activateur à durcissement rapide 9104402 peut causer une légère variation chromatique par rapport aux produits qui utilisent l'Activateur standard 9101402.

### PRODUITS

#### REVÊTEMENTS

1 gallon	5 gallons	Description
9115402	—	Aluminium
9122402	—	Bleu makaire
9125402	—	Bleu sécurité
9133402	—	Vert sécurité
9145402	—	Jaune d'équipement
9165402	—	Rouge royal
9168402	—	Rouge tuile
9171402	9171300	Dune de sable
9179402	—	Noir
9182402	9182300	Gris argent
9186402	9186300	Gris marine
9192402	—	Blanc
9144402	9144300 <sup>a</sup>	Jaune sécurité

<sup>a</sup>Fabriqué sur commande uniquement. Pour plus ample information, prendre contact avec le Service clients de Rust-Oleum.

### PRODUITS (suite)

#### ACTIVATEUR

1 gallon	5 gallons	Description
9101402	9101300	Activateur standard
9102402*	9102300	Activateur d'immersion
9103402	9103300	Activateur basse température
9104402*	A910008300	Activateur à durcissement rapide

\* Ne pas utiliser avec les bases à teinter.

#### BASES À TEINTER\*\*

1 gallon	5 gallons	Description
9105405	—	Rouge
9106405	—	Jaune
9107405	9107375	Masstone
9108421	9108381	Foncé
9109408	9109388	Clair

\*\*Les bases à teinter utilisent les Colorants 2020 Rust-Oleum.

Toutes les couleurs standard, bases à teinter et activateurs sont agréées par l'USDA en vertu des dispositions de la directive du FSIS 11000.4 (Rév.1), du 24 novembre 1995.

La couleur est soumise à l'approbation de l'inspecteur de l'USDA. Agréés par Agriculture Canada : 9115, 9145, 9165, 9171, 9179, 9186, 9192 et 9101.

### PRODUITS CONNEXES

#### APPRÊTS RECOMMANDÉS

Le système est auto-apprêtant

#### APPRÊTS COMPATIBLES

Apprêts époxydiques pour recouvrement étendu (Système 9300)

#### COUCHES DE FINITION COMPATIBLES

Finis acryliques industriels à haut rendement (Systèmes 3700 et 3100)

Finis uréthane industriels très lustrés (Système 9400)\*\*\*

Finis uréthane industriels à basse teneur en COV (Système 9700)\*\*\*

Finis mastic à l'uréthane industriels DTM (Système 9800)\*\*\*

\*\*\*Ne pas utiliser sur l'Aluminium 9115402



## APPLICATION DU PRODUIT

## PRÉPARATION DE LA SURFACE

TOUTES LES SURFACES : Éliminer la saleté, la graisse, l'huile, le sel ou autres contaminants chimiques par lavage de la surface avec du Nettoyant/dégraissant Pure Strength® 3599402 ou autre produit de nettoyage adéquat. Rincer à l'eau propre et laisser sécher.

ACIER : Utiliser un outil manuel (É.-U. : SSPC-SP-2) ou un outil électrique (É.-U. : SSPC-SP-3) pour enlever la rouille qui s'effrite, la calamine et les couches de peinture précédentes détériorées afin d'obtenir une surface rouillée saine. Pour obtenir la résistance optimale à la corrosion, décaper au jet d'abrasif jusqu'à obtention du degré de finition commercial SSPC-SP-6, avec un profil de décapage de 25 à 50 µm (1 à 2 mils).

ACIER (IMMERSION) : Décaper au jet d'abrasif jusqu'à obtention d'un degré de finition minimal « à demi-blanc » (NACE 2) SSPC-SP-10 et d'un profil de surface de 37,5 à 75 µm (1,5 à 3 mils). Éliminer toutes les projections le long des soudures, meuler lisse les soudures grossières et adoucir toutes les arêtes vives.

SURFACES DÉJÀ PEINTES: Les surfaces déjà peintes doivent être saines et en bon état. Poncer les revêtements lisses, durs ou brillants ou les décaper au jet d'abrasif pour leur donner du relief. Le Mastic époxy DTM industriel à haut rendement est compatible avec la plupart des revêtements ; il est toutefois conseillé de procéder à un essai-témoin. AVERTISSEMENT : Le décapage, le sablage ou l'enlèvement des vieilles peintures peut occasionner un dégagement de poussière de plomb. LE PLOMB EST TOXIQUE. L'EXPOSITION À LA POUSSIÈRE DE PLOMB PEUT CAUSER DES MALADIES GRAVES, COMME DES LÉSIONS CÉRÉBRALES, EN PARTICULIER CHEZ LES ENFANTS. LES FEMMES ENCEINTES DOIVENT AUSSI ÉVITER TOUTE EXPOSITION AU PLOMB. Pour se protéger de la poussière de plomb, porter un respirateur agréé par le NIOSH. Procéder à un nettoyage soigneux à l'aide d'une vadrouille humide ou d'un aspirateur à haute efficacité. Avant tout, composer le 1-800-424-LEAD (ligne directe d'information sur le plomb de l'EPA) ou visiter le site [www.epa.gov/lead](http://www.epa.gov/lead) pour se renseigner sur la manière de se protéger soi-même et de protéger sa famille.

MÉTAUX GALVANISÉS : Éliminer l'huile, la saleté, la graisse et autres dépôts chimiques à l'aide du Nettoyant/dégraissant 3599402 Pure Strength®, ou d'un autre produit de nettoyage adéquat. Utiliser un outil manuel ou un outil électrique pour enlever toute la rouille qui s'effrite, la rouille blanche et les couches de peinture détériorées ou décaper au moyen d'un sablage léger. Rincer à fond à l'eau propre et laisser sécher complètement.

BÉTON OU MAÇONNERIE : Laisser sécher le béton ou les ouvrages de maçonnerie frais pendant 30 jours avant l'application de tout revêtement. Toute surface de béton doit être protégée de l'humidité en provenance de zones non enduites. Éliminer tout le béton désolidarisé ou peu solide. Éliminer la laitance et uniformiser la surface par décapage à l'acide avec de la Solution de nettoyage et de mordantage 108402 Rust-Oleum, ou par meulage. Les produits d'étanchéité et les agents de durcissement doivent être éliminés par meulage.

## APPLICATION

La pulvérisation sans air est la meilleure méthode d'application. Mais on peut aussi utiliser un pinceau, un rouleau ou le pistolage pneumatique. Pour des conseils de dilution, consulter le tableau. Pour un rendement adéquat, une épaisseur de feuil sec de 125 à 200 µm (5 à 8 mils) par couche est nécessaire. Une application au pinceau ou au rouleau excessive peut réduire l'épaisseur du feuil. Appliquer une deuxième couche si nécessaire pour atteindre l'épaisseur de feuil recommandée.

## APPLICATION DU PRODUIT (suite)

Utiliser du Mastic époxy DTM industriel avec l'Activateur standard 9101402 ou l'Activateur à durcissement rapide 9104402 lorsque la température de l'air et la température de la surface sont comprises entre 10 et 38 °C (50 et 100 °F) et que la température de la surface dépasse le point de rosée d'au moins 3 °C (5 °F). Le durcissement à basse température et/ou la formation de condensation sur le feuil au cours du durcissement peuvent provoquer la formation d'un voile aminé blanc. Ce voile s'élimine généralement à l'eau savonneuse, mais le rendement du revêtement peut être légèrement compromis en cas d'opalescence très prononcée.

Lorsque les températures d'application sont comprises entre 5 et 15 °C (40 et 60 °F) et que la température de la surface dépasse le point de rosée d'au moins 3 °C (5 °F), utiliser du Mastic époxy DTM industriel avec l'Activateur basse température 9103402. Ne pas appliquer le produit si on prévoit que la température sera inférieure à 4 °C (40 °F) au cours des 24 premières heures du durcissement. À 4 °C, le durcissement complet prend 7 jours.

En cas d'immersion dans l'eau, utiliser du Mastic époxy DTM industriel avec l'Activateur d'immersion 9102402. Ne pas utiliser cet activateur avec les bases à teinter. Ce système peut être utilisé en cas d'immersion tant dans l'eau salée que dans l'eau douce ; ne pas l'utiliser pour l'intérieur des réservoirs d'eau potable. Appliquer lorsque la température de l'air et celle de la surface sont comprises entre 15 et 38 °C (60 et 100 °F), que la température de la surface dépasse le point de rosée d'au moins 3 °C (5 °F), et que l'humidité relative est inférieure à 85 %. Appliquer deux couches en changeant de couleur entre les couches pour assurer une couverture complète. Laisser durcir pendant 7 jours après application de la seconde couche et avant immersion.

REMARQUE : L'Activateur à durcissement rapide 9104402 peut aussi être utilisé en cas d'immersion dans l'eau. Le laisser durcir pendant 7 jours avant l'immersion. Ne pas utiliser de couleurs teintées en cas d'immersion dans l'eau.

REMARQUE : Si le temps de durcissement dépasse 72 heures, poncer la surface ou la décaper autrement, avant l'application d'une couche supplémentaire ou d'une autre couche de finition.

## Piscines

Lorsqu'elles sont utilisées avec l'Activateur d'immersion 9102402, les bases à mélange préalable de Mastic époxy DTM industriel peuvent être utilisées comme revêtement pour piscines sur des revêtements époxydiques pour piscines existants, du béton nu neuf, du plâtre, de la gunite et de la fibre de verre. La piscine doit être complètement vide et sèche avant d'y appliquer le revêtement. Après vidage de la piscine, son séchage prend d'ordinaire de 7 à 10 jours, selon la température et le degré d'humidité. Pour tester la siccité du béton, des parois de piscine gunitées ou plâtrées, fixer solidement un morceau de plastique transparent de 60 cm x 60 cm (2 pi x 2 pi) sur une paroi horizontale et une paroi verticale de la partie profonde de la piscine. Inspecter après 24 heures. Toute condensation d'eau sous le plastique indique que la surface n'est pas complètement sèche et qu'elle N'EST PAS prête à recevoir le revêtement. Laisser sécher davantage et tester de nouveau. Suivre les directives de préparation des surfaces, de mélangeage et d'application. Éviter de peindre en milieu de journée (lorsque le rayonnement solaire est le plus intense). Il est recommandé d'appliquer en début de journée ou en fin d'après-midi alors qu'il reste au moins 2 heures d'ensoleillement après la fin des travaux. Laisser sécher pendant au moins 5 à 7 jours de beau temps avant de remplir la piscine. Tout contact prématuré avec de l'eau peut être cause d'altération de la couleur, de farinage et cloquage précoces. L'eau super chlorée peut donner un aspect délavé. Les rayons solaires et les ultraviolets sont cause de farinage et d'altération de la couleur. **Ne pas** utiliser sur : 1) du caoutchouc chloré, 2) du caoutchouc synthétique, 3) du vinyle, 4) de l'acrylique. Voir la remarque à la section Caractéristiques de rendement, page 3.

**APPLICATION DU PRODUIT (suite)**
**MATÉRIEL RECOMMANDÉ**

(Équipement comparable également acceptable.)

**PINCEAU** : Utiliser un pinceau à poils naturels ou synthétiques de bonne qualité.

**ROULEAU** : Utiliser un rouleau en peau de mouton ou en fibres synthétiques (à manchon de 9,5 à 1,27 mm (3/8-1/2 po) de bonne qualité.

**PISTOLAGE PNEUMATIQUE** :

Méthode	Buse	Débit du liquide	Pression de pulvérisation
Pression	0,055-0,070	4,9-7,9 ml/sec (10-16 oz/min)	173-413,7 kPa (25-60 psi)
Siphon	0,055-0,070	—	173-413,7 kPa (25-60 psi)
Basse pression (var.)	0,043-0,070	3,9-4,9 ml/sec (8-10 oz/min)	68,95 kPa (10 psi) à la buse

**PULVÉRISATION SANS AIR** :

Pression du liquide	Buse	Toile de filtre
12 400-20 684 kPa (1 800-3 000 psi)	0,013-0,017	100

**DILUTION**

La dilution n'est normalement pas nécessaire, sauf pour le pistolage pneumatique. En cas d'application par pistolage pneumatique, diluer à au plus 10 % par volume avec du Diluant 160402 après mélangeage des composants. Si le revêtement doit être utilisé en immersion, appliquer l'Activateur 9102 ou 9104, puis utiliser jusqu'à 10 % de Diluant 165402 en cas de pistolage pneumatique et jusqu'à 5 % de Diluant 165402 en cas de pulvérisation sans air.

**REMARQUE** : L'ajout de plus de 10 % de Diluant 160402 ou 165402 provoque une élévation de la teneur en COV au-delà de 340 g/l. Dans ce cas, du Diluant 333402 sans COV peut être utilisé si nécessaire.

**MÉLANGEAGE**

Les composants de la base et de l'activateur sont fortement pigmentés. Bien mélanger chaque composant pour disperser les pigments qui se sont déposés avant de combiner les composants. Combiner à un rapport de 1:1 par volume dans un récipient de taille suffisante pour contenir l'ensemble des produits. Bien mélanger pendant 2 à 3 minutes. Le mélangeage mécanique est préférable. Ne pas mélanger plus de produit que l'on prévoit en employer dans le délai d'utilisation indiqué.

**NETTOYAGE**

Utiliser du Diluant 160402 ou 165402.

**DURÉE DE STOCKAGE**

Composants de base	3 ans <sup>†</sup>
Activateurs	2 ans <sup>†</sup>

<sup>†</sup>Contenants non ouverts. Une certaine sédimentation peut s'y produire ; les soumettre à une agitation mécanique pour remettre les pigments en suspension.

**CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT**
**Système testé**

Couche de finition : Mastic époxy DTM avec l'Activateur 9101

**DURETÉ AU CRAYON**

MÉTHODE : ASTM D3363

RÉSULTAT : B (7 jours), 4H (30 jours)

**FLEXIBILITÉ CONIQUE**

MÉTHODE : ASTM D522

RÉSULTAT : > 32 %

**PROTECTION-ADHÉRENCE CYCLIQUE**

Échelle de cotation numérique de 1 à 10, 10 = la meilleure

MÉTHODE : ASTM D5894, 2 300 heures

RÉSULTAT : Valeur de 10 selon ASTM D714 pour le cloquage

RÉSULTAT : Valeur de 10 selon ASTM D1654 pour la corrosion

**RÉSISTANCE AU CHOC (direct)**

MÉTHODE : ASTM D2794

RÉSULTAT : 18 Nm (160 po-lb)

**CONTRÔLE À L'ABRASIMÈTRE DE TABER**

MÉTHODE : ASTM D4060, meules CS-17, charge de 500 g, 1 000 cycles

RÉSULTAT : Perte de 125 mg

**LUSTRE**

MÉTHODE : ASTM D4587

RÉSULTAT : 80 %

Pour la résistance aux produits chimiques et à la corrosion, voir le Catalogue des marques industrielles de Rust-Oleum, imprimé 206275.

**REMARQUE** : Dans les piscines, un farinage précoce peut se produire si le pH de l'eau est hors de la gamme de 7,2 à 7,6 et/ou si la température de l'eau est supérieure à 38 °C (100 °F).

**ATTENTION** : Pendant le séchage du revêtement, l'exposition du Système 9100 aux sous-produits de la combustion du propane peut causer de la décoloration. Pendant l'application et le séchage, on ne doit utiliser aucun chariot élévateur et autre véhicule alimenté au propane ou appareil de chauffage au propane dans la zone jusqu'à ce que le revêtement soit complètement sec, pendant au moins 72 heures.

**PROPRIÉTÉS PHYSIQUES**

		Activateur 9101	Activateur d'immersion 9102	Activateur basse température 9103	Activateur à durcissement rapide 9104
<b>Type de résine</b>		Époxy converti amine aliphatique	Époxy converti polyamide	Époxy converti amine aliphatique	Époxy converti polyamide/amine modifiée
<b>Pigment anticorrosion</b>		Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium	Borosilicate de calcium
<b>Solvants</b>		Xylène, Méthylisobutylcétone, Éther monométhyle de propylène glycol	Xylène, Méthylisobutylcétone, Éther monométhyle de propylène glycol	Xylène, Méthylisobutylcétone, Éther monométhyle de propylène glycol	Xylène, Méthylisobutylcétone, Éther monométhyle de propylène glycol
<b>Poids<sup>††</sup></b>	<b>Par gallon</b>	11,4-12,6 lb	11,4-12,6 lb	9,3-10,4 lb	12,0-13,0 lb
	<b>Par litre</b>	1,4-1,5 kg	1,4-1,5 kg	1,1-1,2 kg	1,4-1,6 kg
<b>Solides<sup>††</sup></b>	<b>En poids</b>	86-89 %	79-82 %	78-81 %	81-83 %
	<b>Par volume</b>	78-81 %	65-68 %	72-75 %	67-69 %
<b>Composés organiques volatils<sup>††</sup></b>		< 340 g/l (2,84 lb/gal)	< 340 g/l (2,84 lb/gal)	< 340 g/l (2,84 lb/gal)	< 340 g/l (2,84 lb/gal)
<b>Rapport de mélange (en volume)</b>		Activateur/base 1:1	Activateur/base 1:1	Activateur/base 1:1	Activateur/base 1:1
<b>Épaisseur de feuil sec (ÉFS) recommandée par couche</b>		125-200 µm (5-8 mils)	125-200 µm (5-8 mils)	125-200 µm (5-8 mils)	125-200 µm (5-8 mils)
<b>Épaisseur de feuil humide pour atteindre l'ÉFS (produit non dilué)</b>		162,5-262,5 µm (6,5-10,5 mils)	187,5-300 µm (7,5-12,0 mils)	175-275 µm (7-11 mils)	187,5-300,0 µm (7,5-12,0 mils)
<b>Rendement en surface théorique à une ÉFS de 25 µm (1 mil)</b>		30,8-32,0 m <sup>2</sup> /l (1250-1300 pi <sup>2</sup> /gal)	25,7-26,8 m <sup>2</sup> /l (1045-1090 pi <sup>2</sup> /gal)	28,4-29,5 m <sup>2</sup> /l (1155-1200 pi <sup>2</sup> /gal)	26,4-27,3 m <sup>2</sup> /l (1075-1100 pi <sup>2</sup> /gal)
<b>Rendement en surface pratique à l'ÉFS recommandée (en prévoyant une perte de produit de 15 %)</b>		3,1-5,5 m <sup>2</sup> /l (125-225 pi <sup>2</sup> /gal)	2,5-4,3 m <sup>2</sup> /l (100-175 pi <sup>2</sup> /gal)	3,1-5,0 m <sup>2</sup> /l (125-200 pi <sup>2</sup> /gal)	2,8-4,7 m <sup>2</sup> /l (115-190 pi <sup>2</sup> /gal)
<b>Période d'induction</b>		Aucune		Aucune	15 minutes
<b>Délai d'utilisation<sup>†††</sup></b>	<b>2 gallons</b>	2-4 heures à 21 °C (70 °F)	1-2 heures à 32 °C (90 °F)	2-4 heures à 21 °C (70 °F)	3-5 heures à 15 °C (60 °F)
	<b>10 gallons</b>	2 heures à 21 °C (70 °F)	<1 heures à 32 °C (90 °F)	2 heures à 21 °C (70 °F)	3 heures à 15 °C (60 °F)
<b>Durée du séchage à 50 % d'hum. rel.</b>	<b>Sec hors-poisée</b>	6-8 heures à 21 °C (70 °F)	12-24 heures à 10 °C (50 °F)	6-8 heures à 21 °C (70 °F)	16-20 heures à 5 °C (40 °F)
	<b>Sec au toucher</b>	6-12 heures à 21 °C (70 °F)	48-72 heures à 10 °C (50 °F)	8-14 heures à 21 °C (70 °F)	22-26 heures à 5 °C (40 °F)
	<b>Recouvrement</b>	16-72 heures à 21 °C (70 °F)	72-96 heures à 10 °C (50 °F)	16-72 heures à 21 °C (70 °F)	24-72 heures à 5 °C (40 °F)
<b>Résistance à la chaleur sèche</b>		149 °C (300 °F); La couleur peut changer au-dessus de 66 °C (150 °F)	149 °C (300 °F), 52 °C (125 °F) : en cas d'immersion; La couleur peut changer au-dessus de 66 °C (150 °F)	149 °C (300 °F); La couleur peut changer au-dessus de 66 °C (150 °F)	149 °C (300 °F); La couleur peut changer au-dessus de 66 °C (150 °F)
<b>Consignes de sécurité</b>	<b>Point d'éclair</b>	43 °C (110 °F)	43 °C (110 °F)	43 °C (110 °F)	20 °C (68 °F)
	<b>Composition</b>	Sans plomb	Sans plomb	Sans plomb	Sans plomb
	<b>AVERTISSEMENT !</b>	<b>VAPEURS ET LIQUIDE INFLAMMABLES. NOCIFS EN CAS D'INHALATION. CAUSE UNE IRRITATION DES VOIES RESPIRATOIRES, DES YEUX ET DE LA PEAU. PEUVENT AFFECTER LE CERVEAU OU LE SYSTÈME NERVEUX ET CAUSER DES ÉTOURDISSEMENTS, MAUX DE TÊTE OU NAUSÉES. PEUT PROVOQUER UNE RÉACTION ALLERGIQUE CUTANÉE. POUR USAGE INDUSTRIEL OU COMMERCIAL UNIQUEMENT. POUR PLUS AMPLES RENSEIGNEMENTS, CONSULTER LA FICHE TECHNIQUE SANTÉ-SÉCURITÉ (FTSS).</b>			

<sup>††</sup>Substance activée. <sup>†††</sup>Le délai d'utilisation est fonction de la température de l'air, de la quantité de substance activée et de la quantité de diluant utilisée. Éviter d'activer de grandes quantités si la température est supérieure à 27 °C (80 °F). Si la température est supérieure à 32 °C (90 °F), le délai d'utilisation du produit non dilué en seaux de 5 gallons peut être très court (moins d'une heure). Par temps chaud, diluer la substance activée avec 10 % de Diluant 160 ou de Diluant 165 pour la substance activée 9102. Le lustre final peut être légèrement supérieur si le revêtement est appliqué près de la fin du délai d'utilisation.

Les données techniques et les suggestions d'utilisation ci-incluses sont correctes au mieux de notre connaissance et offertes en toute bonne foi. Les déclarations contenues dans ce document ne constituent pas une garantie expresse ou implicite relativement au rendement de ces produits. Étant donné que les conditions et l'usage de nos produits sont indépendants de notre volonté, nous pouvons seulement garantir que ces produits sont conformes à nos normes de qualité, et notre responsabilité, s'il en est, est limitée au remplacement des produits défectueux. Tout renseignement technique peut être modifié sans préavis.