

MATHYS
BY RUST-OLEUM



MARTIN MATHYS
NOXYDE® (NOXYDE PLUS)

DESCRIPTION & UTILISATION

Enduction acrylique élastomère mono composant antirouille à base d'eau. Noxyde Plus est la version sans chromate et sans plomb de Noxyde vendue sur le marché américain. Cette enduction épaisse et au principe auto-apprêtant est conçue pour l'acier à peine préparé rouillé mais sain ou l'acier propre, dans les milieux industriels légers à modérés. Deux couches sont nécessaires. Elle peut aussi être utilisée sur du béton. Ses excellentes propriétés d'extension à 200% la rendent apte au pontage de petites fissures. Noxyde n'est pas recommandée pour une exposition aux solvants d'hydrocarbure. Noxyde convient à la sur-application de couches d'enduits antérieurs en bonne état. Elle peut aussi remplacer d'autres enduits qui requièrent le décapage du substrat avant l'application. Elle a démontré un rendement comparable au rendement des enduits galvanisés époxy, sans avoir besoin de décapier.

APPARENCE

Satin

PRODUITS

n° de l'article	Description
201630	Blanc Cassé
201631	Bleu Gris
201632	Beige gris
201634	Vert Réséda
201638	Blanc
202541	Noir
202770	Rouge Anglais
210120	Brun
261198	Bleu
261657	Gris Vert
261201	Gris Gravier
261659	Vert Mousse

APPRÊTS RECOMMANDÉS

Noxyde est auto-apprêtant quand elle est appliquée sur de l'acier rouillé ou de l'acier vieilli et galvanisé légèrement préparé. Voir la section APPRÊTER sur la page 2 pour plus d'informations.

n° de l'article	Description
3202504	3200 Système de couche de fond bleu clair
202600	Pegalink

REVÊTEMENTS DE FINITION COMPATIBLES

Le revêtement de finition est optionnel. Noxyde est légèrement adhérent, ce qui peut causer une légère accumulation de saleté. Appliquez une couche de finition si vous désirez un brillant final plus intense.

9800 Système DTM Mastic d'uréthane
 9700 Système 250 VOC Uréthane acrylique polyester
 3700 Système DTM Émail acrylique
 3100 Système Speedy-Dry DTM Émail acrylique
 5200 Système Industrial Choice™ DTM Acrylique
 Sierra Performance™ Beyond™ Émail acrylique multi-usage
 Sierra Performance™ MetalMax™ DTM Uréthane acrylique

EMBALLAGE

Sceau de 20 kg.

CONSOMMATION

Un sceau couvrira environ 44 mètres carrés pour une épaisseur de pellicule sèche de 7 mm (175µ).

APPLICATION DU PRODUIT

PRÉPARATION DE LA SURFACE

TOUTES LES SURFACES : Enlevez toute saleté, graisse, huile, sel ou autres contaminants en lavant la surface avec du nettoyant/dégraissant 3599 Industrial Pure Strength®, du détergent, ou tout autre nettoyant approprié. Rincez abondamment à l'eau froide et laissez sécher complètement. Les revêtements précédents complètement durcis ou brillants et très lisses peuvent exiger un ponçage avec un grain plus gros afin de maximiser l'adhérence. Nettoyez à l'aide d'un outil à main (SSPC-SP-2) ou d'un outil électrique (SSPC-SP-3) pour enlever la rouille non-adhérente, le tartre et les revêtements endommagés afin d'obtenir une surface rouillée saine. Une surface est considérée saine quand la rouille ne peut plus être enlevée en grattant à la main la surface avec un couteau à mastic émoussé, sous une pression modérée. La surface peut aussi être nettoyée au Kärcher (HP WC), à une pression minimum de 5000 psis, conformément au SSPC-SP-12/NACE 5 pour une Condition de préparation de la surface visuelle de WJ-4.

APPRÊT

Normalement non requis. Les exceptions incluent:
L'acier galvanisé neuf : Appliquez la couche de fond bleu clair 3202
Métal lisse: Appliquez l'apprêt Pegalink
Béton lisse et couches préexistantes : Appliquez du Noxyde dilué à 20% avec de l'eau froide. Appliquez une couche d'accrochage de 1,5 mm (37,5µ) sèche, 2,5 (62,5µ) humide.

APPLICATION

Appliquez seulement lorsque la température de l'air et de la surface est comprise entre 8-55°C et que la surface est au moins 3°C au dessus du point de rosée. L'humidité relative ne doit pas dépasser 80%. Le délai d'attente entre les couches peut être prolongé quand l'humidité relative dépasse 70%. Un minimum de deux couches est requis pour atteindre l'épaisseur minimum de 14 mm (350µ) de la pellicule sèche.

DILUTION

Normalement non requise. Diluez à 20% avec de l'eau froide propre lorsque vous l'utilisez en tant que couche d'apprêt sur des surfaces métalliques ou du béton lisse ou non poreux.

NETTOYAGE

Water. Use 3599 Industrial Pure Strength Cleaner and Degreaser or soap and water if material begins to dry.

EQUIPMENT RECOMMENDATIONS

Eau. Utilisez le nettoyant et dégraissant 3599 Industrial Pure Strength ou du savon et de l'eau si le matériel commence à sécher.

RECOMMANDATIONS RELATIVES À L'ÉQUIPEMENT

BROSSE : Pour les retouches seulement. Utilisez une brosse de bonne qualité à poils synthétiques

ROULEAU : Utilisez un manchon synthétique de 1/2" de bonne qualité.

PULVÉRISATION ATOMISÉE : Pas recommandée.

PULVÉRISATION SANS AIR :

Pression de liquide	Mailles de filtre produit	
2500 psi (minimum)	0.013-0.017	60

CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE

RÉSISTANCE À L'ABRASION

MÉTHODE : ASTM D4060, CS-17 / 1000 g / 1000 cycles
RÉSULTAT : perte de 29 mg (0,029 g)

RÉSISTANCE AUX CHOCS

MÉTHODE : ASTM D2794
RÉSULTAT : 4 mètres

FLEXIBILITÉ

MÉTHODE : ASTM D522, Conicalmandrel
RÉSULTAT : 48%

ADHÉRENCE, TRACTION

MÉTHODE : ASTM D4541
RÉSULTAT : 747 psis (5,2 MPa), 2 couches de 7 mm chacune, SP-10
RÉSULTAT : 652 psis (4,5 MPa), 2 couches de 7 mm chacune, SP-12 (WJ-4)

CORROSION CYCLIQUE, PROHÉSION

MÉTHODE : ASTM D5894, 1000 heures
RÉSULTATS : 2 couches à 7 mm chacune, SP-10
Cloquage – 10 (aucun)
Décollement spontané – aucun
Fluage visuel – 0.5 mm
RÉSULTATS : 2 couches à 7 mm chaque, SP-12 (WJ-4)
Cloquage – 10 (aucun)
Décollement spontané – aucun
Fluage visuel – <0,5 mm

RÉSISTANCE HUMIDE AU DIOXYDE DE SOUFFRE

MÉTHODE : ASTM G87, 30 cycles
RÉSULTAT : Aucun effet

EXPOSITION DE 100% À L'HUMIDITÉ RELATIVE

MÉTHODE : ASTM D2247, 4000 heures
RÉSULTAT : Aucun effet

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Type de résine		Acrylique élastomère à base d'eau
Type de pigment		Dioxyde de titane, phosphate de zinc
Solvants		Eau, éthylène glycol
Poids	Par gallon	10,0-10,5 livres
	Par Litre	1,2-1,3 kg
Solides par	Poids	62±3%
	Volume	55±3%
Composés organiques volatils		15 g/l (0,125 livres/gallon)
Épaisseur de la pellicule sèche recommandée (DFT) Épaisseur par Couche		7 mm (175µ) — 2 couches sont requises
Pellicule mouillée pour atteindre la DFT		12 mm (300µ)
Couverture théorique à 1 mm (25µ) DFT		82 mètres carrés/gallon (21,6 m ² /l)
Couverture pratique à 7 mm (175µ) (Assume une perte de matière de 15%)		10 mètres carrés/gallon (2,7 m ² /l)
Temps de séchage à 21°-27°C et 50% d'humidité relative	Non collante	2 heures
	Résistant à la pluie	3 heures
	Au toucher	2-4 heures
	Avant de recouvrir	4 heures, 16 heures pour d'autres revêtements de finition
	Séchage complet	14 jours
Dry Fall Properties		A minimum 8 foot drop is required to ensure the overspray dries to a removable dust when applied at 77°F (25°C). Avoid overspray from depositing on metal surfaces above 120°F (49°C).
Elasticité à 21°C		200%
Résistance à la chaleur sèche		80°C
Durée de vie du produit		4 ans, dans des contenants non entamés entreposés correctement dans un endroit frais et sec. Garder à l'abri du gel.
Informations de sécurité	Point d'éclair	>93°C
	Teneur en	Aucune
	Avertissement !	PROTÉGER DU GEL. PEUT CAUSER UNE L'IRRITATION DE LA PEAU ET DES YEUX. PEUT ÊTRE NOCIF EN CAS D'INGESTION. POUR UN USAGE EXCLUSIVEMENT INDUSTRIEL OU COMMERCIAL. VOIR LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS) DU PRODUIT ET LES AVERTISSEMENTS DES ÉTIQUETTES POUR DES INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES.

The technical data and suggestions for use contained herein are correct to the best of our knowledge, and offered in good faith. The statements of this literature do not constitute a warranty, express, or implied, as to the performance of these products. As conditions and use of our materials are beyond our control, we can guarantee these products only to conform to our standards of quality, and our liability, if any, will be limited to replacement of defective materials. All technical information is subject to change without notice.



Rust-Oleum Corporation
11 Hawthorn Parkway
Vernon Hills, Illinois 60061
An RPM Company

Phone: 877•385•8155
www.rustoleum.com/industrial

Form: CS559
Rev.: 030712