

**RUST-OLEUM®**

## SYSTÈME 3700 – ÉMAIL ACRYLIQUE À APPLIQUER DIRECTEMENT SUR LE MÉTAL (DTM)

### DESCRIPTION ET USAGES

L'émail acrylique DTM du système 3700 est un fini acrylique à base d'eau, à faible teneur en COV et conçu pour une application à l'intérieur et à l'extérieur directement sur le métal (DTM). Il convient à une utilisation dans les conditions d'humidité relative élevée ou de températures basses.

Le système 3700 est conforme aux normes de performance en matière d'hygiène prévues par la réglementation FSIS du département de l'Agriculture des É.-U. pour les établissements alimentaires. Ce revêtement est étanche à l'humidité et peut facilement être nettoyé et aseptisé.

### PRODUITS

#### FINIS LUSTRÉS DÉJÀ MÉLANGÉS

1 gallon	5 gallons	Description
3737402	—	Vert forêt
3771402	—	Dune de sable
3777402	—	Brun châtaigne
3779402	3779300*	Noir lustré
3782402	—	Gris argent
3786402	—	Gris marine
3792402	3792300	Blanc lustré
3725402	3725300*	Bleu de signalisation
3744402	—	Jaune de signalisation
3764402	—	Rouge de signalisation
206164	—	Alumi-NON
206165	—	Orangé de signalisation
206166	—	Noir mat
206167	—	Blanc semi-lustré

#### BASES À TEINTER

3707411	3707391	Base Masstone
3708418	3708394	Base foncée
3709417	3709397	Base claire

Les bases à teinter utilisent les colorants à base d'eau de Rust-Oleum.

\*Fabriqué sur commande seulement. Pour plus de détails, communiquer avec le service à la clientèle de Rust-Oleum.

### PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

#### APPRÊTS

1 gallon	5 gallons	Description
3769402	3769300	Apprêt rouge
3781402	3781300	Apprêt gris

#### DURCISSEUR

206201	—	Durcisseur acrylique
--------	---	----------------------

### APPLICATION DU PRODUIT

#### PRÉPARATION DE LA SURFACE

**TOUTES LES SURFACES :** Nettoyer toute la saleté, la graisse, l'huile, les sels et les contaminants chimiques en lavant la surface avec le produit nettoyant/dégraissant Pure Strength® n° 3599402, un détergent commercial ou tout autre nettoyant approprié. La moisissure doit être nettoyée à l'aide d'un nettoyant chloré ou à l'aide d'eau de Javel. Rincer à fond avec de l'eau douce et laisser sécher complètement. Toutes les surfaces doivent être sèches au moment de l'application.

**ACIER :** Nettoyer avec un outil manuel (SSPC-SP-2) ou un outil électrique (SSPC-SP-3) pour retirer la rouille écaillée, la calamine et les revêtements antérieurs qui se sont détériorés. Un décapage par projection d'abrasif minimum de catégorie commerciale (SSPC-SP-6, NACE 3) avec un profil de surface de 1 à 2 mils (25 à 50 µ) est recommandé pour une performance optimale. L'acier décapé par projection d'abrasif nécessite deux couches d'apprêt.

**BÉTON ET MAÇONNERIE :** Nettoyer avec un outil manuel ou un outil électrique pour retirer le béton et la maçonnerie meubles et peu solides, ou le revêtement précédent. Le béton très dense et non poreux doit être décapé à l'acide ou par projection d'abrasif pour éliminer la couche de laitance et créer un profil de surface. Laisser le béton neuf durcir pendant 30 jours avant d'appliquer un revêtement.

**SURFACES DÉJÀ PEINTES :** Les surfaces déjà peintes doivent être solides et en bon état. Les finis lisses, durs ou lustrés doivent être décapés par ponçage pour créer un profil de surface. L'émail acrylique DTM du système 3700 de Rust-Oleum® est compatible avec la plupart des revêtements, mais il est suggéré d'effectuer d'abord un essai sur une petite zone. Éliminer la vieille peinture par ponçage, grattage ou tout autre moyen peut générer de la poussière ou des émanations contenant du plomb. L'exposition à la poussière ou à des émanations de plomb peut entraîner des effets néfastes, particulièrement chez les enfants et les femmes enceintes. Contrôler l'exposition au plomb ou à d'autres substances dangereuses nécessite l'utilisation de l'équipement de protection adéquat, tel qu'un respirateur bien ajusté (homologué NIOSH), et un confinement et un nettoyage adéquats. Pour plus d'informations, contacter le centre de renseignement sur le plomb de l'EPA (États-Unis) au 1-800-424-5323.

#### APPLICATION

Appliquer seulement lorsque les températures de l'air et de la surface se situent entre 2 et 38 °C (35 et 100 °F), et que la température de la surface est d'au moins 3 °C (5 °F) supérieure au point de rosée. L'humidité relative ne doit pas être supérieure à 95 %.

Les temps de séchage à la page 3 sont précisés pour des températures se situant entre 21 et 27 °C (70 et 80 °F) et une humidité relative de 50 %. À des températures plus basses, les temps de séchage augmenteront et le développement complet des propriétés physiques du revêtement sera plus long. Une circulation améliorée de l'air aidera le processus de durcissement lorsque les températures sont inférieures à 10 °C (50 °F) ou que l'humidité relative est supérieure à 80 %.



## APPLICATION DU PRODUIT (suite)

## RECOMMANDATION D'ÉQUIPEMENT

(Un équipement comparable peut également convenir)

**PINCEAU :** Utiliser un pinceau en soies synthétiques de bonne qualité.

**ROULEAU :** Utiliser un rouleau en peau de mouton ou en fibres synthétiques de bonne qualité.

## PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE :

Méthode	Embout	Débit du fluide	Pression de pulvérisation
Pression	0,055-0,070	12-16 oz/min	25-60 psi
Siphon	0,055-0,070	—	25-60 psi
HVLP (var.)	0,043-0,070	8-10 oz/min	10 psi (à la buse)

## PULVÉRISATEUR SANS AIR :

Pression du fluide	Embout	Filtre-mailles
1 600-2 400 psi	0,013-0,017	100

## DILUTION

**PINCEAU/ROULEAU :** N'est habituellement pas nécessaire. S'il est nécessaire de diluer le produit, le faire avec de l'eau douce.

**PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE :** Jusqu'à 1 chopine par gallon.

**PULVÉRISATEUR SANS AIR :** Jusqu'à ½ chopine par gallon.

## NETTOYAGE

Eau savonneuse.

## CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE

## DURETÉ AU CRAYON

MÉTHODE : ASTM D3363

RÉSULTAT : B

## FLEXIBILITÉ CONIQUE

MÉTHODE : ASTM D522

RÉSULTAT : >33 %

## PROTECTION-ADHÉRENCE CYCLIQUE

Cote 1 à 10. 10 = meilleure

MÉTHODE : ASTM D5894, 2 cycles, 672 heures

RÉSULTAT : 10 selon ASTM D714 pour le cloquage

RÉSULTAT : 9 selon ASTM D1654 pour la corrosion

## RÉSISTANCE AUX IMPACTS (directs/inverses)

MÉTHODE : ASTM D2794

RÉSULTAT : >160/>160

## ABRASION DE TABER

MÉTHODE : ASTM D4060, roues CS17, charge de 500 g, 1 000 cycles

RÉSULTAT : Perte de 42 mg

## VIEILLISSEMENT CLIMATIQUE ACCÉLÉRÉ (% de maintien du lustre)

MÉTHODE : ASTM D4587, ampoule de type A QUV, 450 heures

RÉSULTAT : 87 % de maintien (couleur-noir)

Pour la résistance aux agents chimiques et à la corrosion, consulter la page 4 du formulaire n° 206275 dans le catalogue des marques industrielles Rust-Oleum



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

		DÉJÀ MÉLANGÉS	BASES À TEINTER
Type de résine		Dispersion acrylique	Dispersion acrylique
Type de pigment		Varie selon la couleur	Varie selon la couleur
Solvants		Eau, propylène glycol	Eau, propylène glycol
Poids	Par gallon	8,5-10,0 lb	8,5-9,9 lb
	Par litre	1,0-1,2 kg	1,0-1,2 kg
Solides	Par poids	34-51 %	38-44 %
	Par volume	35-40 %	36-39 %
Composés organiques volatils		<250 g/l (2,08 lb/gal)	<250 g/l (2,08 lb/gal)
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		2-3 mils (50-75 µ)	2-3 mils (50-75 µ)
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS		5-8 mils (125-200 µ)	5,0-8,5 mils (125-212,5 µ)
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		15,0-15,7 m <sup>2</sup> /l (561-640 pi <sup>2</sup> /gal)	14,2-15,4 m <sup>2</sup> /l (577-626 pi <sup>2</sup> /gal)
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (on suppose une perte de matière de 15 %)		3,9-6,6 m <sup>2</sup> /l 160-270 pi <sup>2</sup> /gal	3,9-6,6 m <sup>2</sup> /l 160-270 pi <sup>2</sup> /gal
Temps de séchage à une température ambiante de 21-27 °C (70-80 °F) et une humidité relative de 50 %	Non collant	1-2 heures	1-2 heures
	À point	2-4 heures	2-4 heures
	Recouvrement	1-3 heures	1-3 heures
Résistance à la chaleur sèche		93 °C (200 °F)	93 °C (200 °F)
Durée de stockage		5 ans	5 ans
Mise en garde!		<b>PROTÉGER CONTRE LE GEL. AVERTISSEMENT! PEUT IRRITER LES YEUX ET LA PEAU. POUR USAGE INDUSTRIEL ET COMMERCIAL SEULEMENT. CONSULTER LA FICHE SIGNALÉTIQUE (FS) ET LES AVERTISSEMENTS SUR L'ÉTIQUETTE POUR PLUS D'INFORMATIONS DE SÉCURITÉ.</b>	

Les valeurs indiquées ont été calculées et peuvent varier légèrement de celles de la matière réelle fabriquée.

Les données techniques et les suggestions d'utilisation contenues ici sont exactes au mieux de nos connaissances et sont offertes de bonne foi. Les éléments qui figurent dans le présent document ne constituent pas une garantie, expresse ou implicite, quant à la performance de ces produits. Les conditions et le mode d'utilisation de nos matières sont indépendants de notre volonté. De ce fait, nous pouvons uniquement garantir que ces produits sont conformes à nos normes de qualité. À ce titre, notre responsabilité, si elle est avérée, se limitera au remplacement des matières défectueuses. Les renseignements techniques sont susceptibles d'être modifiés sans préavis.