

RUST-O-POXY^{MC} C9578 ÉPOXYDE DE GOUDRON DE HOUILLE À HAUTE ACCUMULATION

DESCRIPTION

Un époxyde converti polyamide à haute teneur de solides à deux éléments, mélangé à du goudron de houille raffiné. Répond à la norme C-200.

UTILISATION

Conçu pour être utilisé sur les surfaces d'acier ou de béton dans des environnements industriels ou marins sévères. Ce produit a une résistance exceptionnelle à l'abrasion, aux produits chimiques forts et à l'immersion dans l'eau douce ou l'eau salée. Non conçu pour être utilisé dans les réservoirs d'eau potable. Idéal pour être utilisé sur un grand nombre de surfaces exposées à des environnements extrêmement corrosifs. Non recommandé pour une exposition à des acides forts ou pour une immersion dans des solvants concentrés.

APPARENCE

Noir mat (sous l'effet des conditions atmosphériques donne un fini brun terne à la lumière du soleil)

APPRÊT RECOMMANDÉ

C9578 est un produit de peinture-apprêt.

APPRÊTS COMPATIBLES

Apprêts époxydes HS9369 ou HS9381

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES (Les valeurs calculées sont indiquées et peuvent varier légèrement de celles du produit fabriqué réel)

TYPE DE RÉSINE	Époxyde converti polyamide mélangé avec du goudron de houille raffiné
SOLVANTS	Xylène, méthanol
COV (composés organiques volatils)	252 g/L (2,1 lb/gal.)
SOLIDES PAR VOLUME	74 ± 2 %
ÉPAISSEUR DE PELLICULE SÈCHE RECOMMANDÉE PAR COUCHE	8-10 mils (200-250µ), minimum L'enduit peut être appliqué jusqu'à 20 mils ÉPS (500µ)
PELLICULE HUMIDE POUR ATTEINDRE L'ÉPS (produit non dilué)	11-13 mils (275-325µ) L'enduit peut être appliqué jusqu'à 27 mils humide (625 µ)
POUVOIR COUVRANT THÉORIQUE À 1 MIL DE L'ÉPS (25µ)	1186 pi ² /gal, 29,2 m ² /L
POUVOIR COUVRANT PRATIQUE À L'ÉPS RECOMMANDÉE (Supposant une perte de 15 %)	100-126 pi ² /gal, 2,5-3,1m ² /L
RAPPORT DE MÉLANGE	4:1 Base : Activant par volume (activant C9502)
DURÉE EN POT	
À 70 °-75 °F (21 °-24 °C)	3 heures*
À 90 °-100 °F (32 °-37 °C)	1 heure*
* Ceci est basé sur un lot d'un gallon. La qualité mélangée, la dilution et autres variables peuvent affecter la durée en pot dans l'utilisation sur place. Lorsque la durée en pot est expirée, l'enduit perdra du corps et commencera à s'affaïsser.	
DURÉE DE SÉCHAGE	
À 70 ° - 80 °F(21 °-27 °C) et 50 % HR	
AU TOUCHER	3 - 4 heures
MANUTENTION	18 - 36 heures
NOUVELLE COUCHE	Avant 24 heures (si le temps de nouvelle couche est dépassé, traitez la surface précédemment enduite pour créer un profil de surface).
IMMERSION	Après 7 jours à des températures entre 60 °F et 80 °F, 5 jours à des températures au-dessus de 80 °F
SÉCHAGE FORCÉ	2 heures à 225 °F (sec pour la manutention après le refroidissement)
RÉSISTANCE À LA CHALEUR SÈCHE	350 °F (177 °C) un changement de couleur peut se produire au-dessus de 150 °F(65 °C)
RÉSISTANCE À LA CHALEUR HUMIDE	120 °F (49 °C)
DURÉE SUR L'ÉTAGÈRE	2 ans pour les deux éléments

EMBALLAGE

Format d'un gallon (rendement 1,25 gal.) – Un contenant d'un gallon de composant de base et un contenant séparé d'une pinte d'activant C9502.

FORMULAIRE 104899c

Rév. 02/02

Format de 5 gallons – Un contenant de cinq gallons non rempli complètement avec l'élément de base et un contenant d'un gallon séparé d'activant C9502.

AUTRES PERFORMANCES DE CARACTÉRISTIQUES

Conforme ou supérieur à toutes les exigences de la caractéristique C-200 du Corps of Engineers, C-200A, système de contrôle de corrosion de l'Institut des réservoirs d'acier STI-P, caractéristique AWWA C-210-84, et caractéristique du Conseil des peintures des structures en acier SSPC-Paint 16.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

TOUTES LES SURFACES

Enlevez toute saleté, sel, huile, graisse, dépôts chimiques et autres contaminants en lavant la surface avec le nettoyeur/dégraissant industriel Pure Strength^{MC}, un détergent commercial ou une autre méthode de nettoyage convenable. Rincez à fond à l'eau douce et laissez sécher complètement. Nettoyage au jet abrasif jusqu'à un minimum de SSPC-SP-10 qualité presque blanc pour environnement sévère (NACE 2) avec un profil de surface de 2-3 mils.

ACIER : Immersion ou

ACIER : Sans immersion

Nettoyage au jet abrasif jusqu'à un minimum de SSPC-SP-6 qualité commerciale (NACE 3) avec un profil de surface de 2-3 mils.

BÉTON :

Le béton doit être séché pendant 28 jours à 70 °F et 50 % HR. Enlevez toutes les barrettes et parties protubérantes par grenailage, broyage ou sablage. Nettoyez au jet abrasif pour enlever toute laitance, matériaux en mauvais état, agents de prise, durcisseurs ou autres traitements de surface et ouvrir tous les vides de la surface. Réparez les défauts de la surface. Toute surface de béton à enduire doit être protégée contre la transmission de l'humidité provenant des endroits non enduits.

MÉLANGE

Mélangez à fond avec un dispositif autorisé le composant de base, puis versez lentement l'activant et continuez le mélange motorisé. Une fois que tout l'activant a été ajouté, continuez à mélanger complètement pendant au moins deux minutes. Remarque : Les deux composants auront une viscosité plus épaisse lorsqu'ils seront froids. Le produit doit être réchauffé à la température ambiante avant de le mélanger pour de meilleurs résultats.

Rapport de mélange :

APPLICATION

4:1 Base à activant par volume. Utilisez l'activant C9502 Appliquez seulement lorsque les températures de l'air et de la surface sont entre 50 °-100 °F (10 °- 38 °C) et que la surface est d'au moins 5 °F au-dessus du point de rosée. Pour le service d'immersion et les environnements sévères, une épaisseur totale de pellicule sèche de 16-20 mils est nécessaire. On recommande fortement que ceci soit réalisé par une application de deux couches de 8-10 mils par couche. L'application conventionnelle ou par pulvérisation sans air est préférable.

Pulvérisation conventionnelle :

Pot à pression avec double régulateur, diamètre intérieur minimum de 3/8 pouce au boyau de liquide mais pas plus de 50 pi de longueur. Utilisez une extrémité de liquide de diamètre intérieur de 0,086 po avec le bouchon d'air approprié. Diluez au besoin jusqu'à 16 % avec le diluant 160.

Pulvérisation sans air :

Utilisez une pompe de 30:1 avec un débit de 3,0 g/m, minimum et une extrémité réversible 0,023 – 0,035. Un tamis filtre 30 est conseillé. Le boyau de liquide devrait être de 1/2 pouce de diamètre intérieur. Une pression de liquide de 2100-2500 psi est nécessaire. Le diluant ne devrait pas être nécessaire, mais au besoin, on peut diluer jusqu'à 16 % avec le diluant 160.

Pinceau/rouleau :

Pour les petites retouches ou rayage de joints de soudure.

SAFETY INFORMATION

Point d'éclair 70 °F (24 °C) SETA

Teneur en plomb Aucun plomb n'a été ajouté délibérément.

DANGER ! LIQUIDE ET VAPEUR INFLAMMABLES. VAPEURS DANGEREUSES. PEUT CAUSER LE CANCER. DANGEREUX SI INHALÉ. PEUT CAUSER UNE IRRITATION DES YEUX ET DE LA PEAU. POISON. PEUT ÊTRE FATAL OU CAUSER LA CÉCITÉ SI AVALÉ. PEUT CAUSER UNE RÉACTION ALLERGIQUE À LA PEAU ET AUX VOIES RESPIRATOIRES. DANS LES ENDROITS RESTREINTS, LES TRAVAILLEURS DEVRAIENT PORTER DES MASQUES À ADDUCTION D'AIR, LES UTILISATEURS DEVRAIENT PORTER DES GANTS ET DES VÊTEMENTS DE PROTECTION. POUR USAGE INDUSTRIEL OU COMMERCIAL SEULEMENT. GARDEZ HORS DE PORTÉE DES ENFANTS. VOIR LA FICHE TECHNIQUE SANTÉ-SÉCURITÉ DU PRODUIT (FTSS) ET LES AVERTISSEMENTS SUR L'ÉTIQUETTE POUR D'AUTRES RENSEIGNEMENTS DE SÉCURITÉ.

DÉCLARATION DE LA PROPOSITION 65 DE LA CALIFORNIE : CE PRODUIT EST CONNU COMME CONTENANT UN PRODUIT CHIMIQUE QUI EST RECONNU DANS L'ÉTAT DE CALIFORNIE COMME CAUSANT LE CANCER DES DÉFECTUOSITÉS CONGÉNITALES ET AUTRES PROBLÈMES DE REPRODUCTION.

Toutes les données techniques et suggestions d'utilisation contenues aux présentes sont exactes au mieux de nos connaissances et sont offertes de bonne foi. Les déclarations dans cette documentation ne constituent pas une garantie explicite ou implicite quant à la performance de ces produits. Les conditions et l'utilisation de nos produits étant au-delà de notre contrôle, nous pouvons garantir seulement que ces produits sont conformes à nos normes de qualité, et notre responsabilité, le cas échéant, sera limitée au remplacement des matériaux défectueux. **Tous les renseignements techniques sont sujets à changement sans préavis.**