



SYSTÈME S37 - ÉMAIL ACRYLIQUE DTM METALMAX^{MD}

DESCRIPTION ET USAGES

L'uréthane acrylique DTM Metalmax^{MD} du système S37 est un uréthane acrylique monocomposant à base d'eau, sans COV et sans PAD. Ce revêtement est conçu pour une application directement sur le métal (DTM) pour les surfaces en acier dans des environnements industriels où l'on retrouve des conditions allant de légères à modérées. Il peut être utilisé sur l'acier galvanisé, l'aluminium et d'autres métaux, à l'intérieur comme à l'extérieur. Comme ce revêtement dégage très peu d'odeur durant l'application, il est idéal pour une utilisation dans les écoles, les établissements de soins de santé, les aires de restauration, les immeubles de bureaux, les hôtels ou tout autre endroit où les odeurs posent problème.

L'émail acrylique DTM Metalmax 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

1 gallon	5 gallons	Description
Finis lustrés		
208031	208032	Base à teinter blanc pastel
208033	208034*	Base à teinter
208035	208036	Base à teinter foncée
208037	208038	Base à teinter accent
208039	208556*	Noir
210475	210476*	Rouge de signalisation
210477	210478*	Jaune de signalisation
238752	243756*	Blanc
238753	----	Bleu de signalisation
238754	----	Gris marine
Finis satiné		
282539	282699	Blanc satiné
282540	282710	Noir satiné
282538	282715	Base à teinter pastel satinée
282459	282714	Base à teinter satinée
282537	282713	Base à teinter foncée satinée
282536	282711	Base à teinter accent satinée
Apprêt		
238755	----	Apprêt gris**

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

**Utiliser l'apprêt gris pour optimiser la protection contre la corrosion ou pour fournir une couche de fond lors du recouvrement de substrats où les couleurs varient. Cela aidera à assurer l'obtention d'un fini uniforme.

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^{MD} 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 : Au minimum, 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. Si un décapage par projection d'abrasif est effectué, le profil de décapage ne doit pas dépasser 1 à 2 mils (25 à 50 µ). L'acier décapé par projection d'abrasif nécessite deux couches d'apprêt.

ACIER GALVANISÉ : L'acier galvanisé neuf doit être nettoyé à l'aide d'un solvant pour éliminer tout traitement post-galvanisation, tel que l'huile, la graisse ou la cire. L'acier galvanisé ancien ou existant doit être entièrement nettoyé pour éliminer tous les contaminants de surface.

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. Le fini DTM Metalmax S37 est compatible avec la plupart des revêtements, mais il est suggéré d'effectuer d'abord un essai sur une petite zone.

APPLICATION

Appliquer seulement lorsque les températures de l'air et de la surface se situent entre 10 et 38 °C (50 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 85 %. Faire attention à la température de la surface lorsque la température ambiante est supérieure à 32 °C (90 °F). Le revêtement ne doit pas être appliqué si la température de la surface est de 38 °C (100 °F) ou plus. Assurer la circulation d'air frais pendant l'application et le séchage. Le produit Metalmax peut être appliqué directement sur les substrats de métal propres. L'apprêt gris doit être utilisé pour optimiser la performance sur l'acier rouillé intact. Utiliser l'apprêt gris pour optimiser la protection contre la corrosion ou pour fournir une couche de fond lors du recouvrement de substrats où les couleurs varient. Cela aidera à assurer l'obtention d'un fini uniforme.

TEINTAGE

Les bases à teinter Metalmax peuvent être teintées avec les colorants à base d'eau 2030 de Rust-Oleum ou d'autres colorants à base d'eau ou universels de haute qualité; cependant, ces colorants augmenteront légèrement la teneur en COV et, s'ils sont utilisés aux niveaux recommandés, la teneur en COV ne dépassera pas 100 g/l. Utiliser les colorants COLORTREND^{MD} PLUS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

SYSTÈME S37 - ÉMAIL ACRYLIQUE DTM METALMAX^{MD}

APPLICATION DU PRODUIT (suite)

Evonik 802 pour maintenir la teneur en COV à zéro.

On peut ajouter 2 oz de teinture à la base blanc pastel.

On peut ajouter 4 oz de teinture à la base à teinter.

On peut ajouter 8 oz de teinture à la base foncée.

On peut ajouter 12 oz de teinture à la base accent.

RECOMMANDATION D'ÉQUIPEMENT

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

ROULEAU : Utiliser un manchon de rouleau à poils synthétiques de 3/8 po de bonne qualité.

PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE :

Méthode	Embout	Débit du fluide	Pression de pulvérisation
Pression	0,055-0,070	12-16 oz/min	40-60 psi
Siphon	0,055-0,070	—	40-60 psi
HVLP (var.)	0,043-0,070	—	10 psi à la buse

Chapeau d'air pour la pression la plus élevée

PULVÉRISATEUR SANS AIR :

Pression du fluide	Filtre-maillles	Embout
2 000-3 000 psi	0,013-0,017	100

DILUTION

Si nécessaire, diluer avec de l'eau. Ne pas dépasser 4 oz liq. par gallon.

NETTOYAGE

Nettoyer avec de l'eau savonneuse et jeter tous les déchets de façon adéquate conformément au règlement local sur les déchets. Consulter le règlement environnemental local concernant la méthode appropriée d'élimination et/ou de recyclage de la peinture et du contenant vide.

CARACTÉRISTIQUE DE PERFORMANCE

RÉSISTANCE AU FROTTEMENT

MÉTHODE : ASTM D2486

RÉSULTAT : >400 cycles

LAVABILITÉ

MÉTHODE : ASTM D4828

RÉSULTAT : 7

FLEXIBILITÉ CONIQUE

MÉTHODE : ASTM D522

RÉSULTAT : 180° sur un mandrin de 1/2 po

PROTECTION-ADHÉRENCE (1 couche DTM)

Cote 1 à 10, 10 = meilleure

MÉTHODE : ASTM D5894, 1 000 heures

RÉSULTAT : 10 selon ASTM D714 pour le cloquage

RÉSULTAT : 6 selon ASTM D1654 pour la corrosion

RÉSULTAT : 10 selon ASTM D610 pour la rouille

RÉSISTANCE AUX IMPACTS (directs)

MÉTHODE : ASTM D2794

RÉSULTAT : 100 lb

LUSTRE À 60°

MÉTHODE : ASTM D523

RÉSULTAT : 40-50 %

RÉSISTANCE À LA DÉCOLORATION

MÉTHODE : ASTM G151-06, ampoule de type A QUV, 1 000 heures

RÉSULTAT : $\Delta E = 0,68$

QUADRILLAGE

MÉTHODE : ASTM D3359

RÉSULTAT : 4B

RÉSISTANCE À L'EAU

MÉTHODE : ASTM D1735-04, CRS, 7 jours de séchage

RÉSULTAT : Aucun effet à > 1 000 heures

POUVOIR MASQUANT

MÉTHODE : ASTM D2805

RÉSULTAT : 0,99 (blanc)

Pour la résistance aux agents chimiques et à la corrosion, consulter le catalogue des marques industrielles Rust-Oleum (formulaire n° 275585).

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

SYSTÈME S37 - ÉMAIL ACRYLIQUE DTM METALMAX^{MD}

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Type de résine		Uréthane acrylique
Type de pigment		Varie selon la couleur
Solvants		Eau
Poids	Par gallon	8,7-10,6 lb
	Par litre	1,04-1,27 kg
Solides	Par poids	36,3-50,8 %
	Par volume	30,2-38,4 %
Composés organiques volatils***		0,0 g/l**
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		1,0-3,0 mils (25-75 µ)
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS		2,5-10,0 mils (62,5-250 µ)
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		11,9-15,2 m ² /l (484-616 pi ² /gal)
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (on suppose une perte de matière de 15 %) Utiliser cette valeur pour estimer la quantité de produit		3,4-13,4 m ² /l 137-523 pi ² /gal)
Temps de séchage à une température ambiante de 21-27 °C (70-80 °F) et une humidité relative de 50 %	Non collant	30 minutes
	Recouvrement	2-4 heures
Résistance à la chaleur sèche		93 °C (200 °F)
Durée de stockage		3 ans
Mise en garde!		PROTÉGER CONTRE LE GEL
Informations de sécurité		Pour plus d'informations, consulter la FS

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

*** Mesuré selon ASTM D6886. Tinter avec certains colorants peut ajouter des quantités minimales de COV.