



**NOXYDE<sup>MD</sup>**

**DESCRIPTION ET USAGES**

Revêtement monocomposant élastomérique acrylique à base d'eau avec une protection antirouille.

Ce revêtement auto-apprêtant à pouvoir garnissant élevé est conçu pour une application avec une préparation minimale sur l'acier rouillé intact ou propre dans des environnements industriels où l'on retrouve des conditions allant de légères à modérées. Deux couches sont requises. Ce produit peut également être utilisé sur du béton et, grâce à son excellente élasticité de 200 %, on peut l'employer pour combler les petites fissures. Il n'est pas recommandé d'utiliser Noxyde sur une surface pouvant être mise en contact avec la plupart des solvants pour hydrocarbures.

Noxyde peut être appliqué comme couche de finition sur des revêtements solides et en bonne condition. Il peut également être utilisé comme solution de rechange pour les revêtements qui nécessitent un décapage du substrat par projection d'abrasif avant l'application du produit. Il a démontré une performance comparable à celle des revêtements époxydiques ou à base de zinc, sans avoir à recourir au décapage par projection d'abrasif.

Le Coatings Research Institute en Belgique a certifié que Noxyde répond à l'exigence de la classe de corrosivité C5-M élevée telle que définie dans la norme ISO 12944. Cela correspond à un environnement marin intense.

**APPARENCE**

Satinée

**EMBALLAGE**

Seaux de 20 kg et de 5 gallons

**PRODUITS**

Seau 20 kg	Seau 5 gallons	Description
201630	283085	Blanc cassé
201631	283086	Gris bleu
201632	283088	Gris beige
201634	283089	Vert réséda
201638	283090	Blanc
202541	283091	Noir
202770	283092	Rouge anglais
261198	283093	Bleu
261657	283094	Vert gris
261201	283095	Gris gravier
261659	283096	Vert mousse
210120	283097	Brun

**RENDEMENT**

Un seau de 20 kg de Noxyde permet de couvrir environ 470 pi<sup>2</sup> avec une épaisseur de film sec de 7 mils (175 µ).

Un seau de 5 gallons de Noxyde permet de couvrir environ 550 pi<sup>2</sup> avec une épaisseur de film sec 7 mils (175 µ).

**APPRÊTS RECOMMANDÉS**

Noxyde est un revêtement auto-apprêtant lorsqu'il est appliqué sur l'acier rouillé ou l'acier galvanisé vieilli ayant subi une préparation minimale. Voir la section APPLICATION DE L'APPRÊT pour plus d'information.

N° d'article	Description
3202504	Système 3200 – sous-couche bleu transparent
202600	Pegalink

**COUCHES DE FINITION COMPATIBLES**

La couche de finition est optionnelle. Noxyde est caractérisé par un léger poisseux résiduel qui peut entraîner un peu d'accumulation de saleté. Pour un aspect final plus lustré, appliquer une couche de finition.

- Système 9800 – mastic uréthane DTM
- Système 9700 – polyesteruréthane acrylique COV 250
- Système 3700 – email acrylique DTM
- Système 3100 – email acrylique DTM à séchage rapide
- Système 5200 – acrylique DTM Industrial Choice<sup>MC</sup>
- Email acrylique polyvalent Beyond<sup>MC</sup> Sierra Performance<sup>MC</sup>
- Uréthane acrylique DTM MetalMax<sup>MD</sup> Sierra Performance<sup>MC</sup>
- Uréthane acrylique DTM MetalMax<sup>MD</sup> Plus Sierra Performance<sup>MC</sup>

**APPLICATION DU PRODUIT**

**PRÉPARATION DE LA SURFACE**

TOUTES LES SURFACES : Nettoyer toute la saleté, la graisse, l'huile, les sels et les autres contaminants en lavant la surface avec le produit nettoyant/dégraissant industriel Pure Strength<sup>MD</sup> 3599, un détergent ou tout autre nettoyant approprié. Rincer à fond avec de l'eau douce et laisser sécher complètement. Les revêtements antérieurs entièrement secs, durcis ou lustrés au fini très lisse peuvent nécessiter un ponçage léger pour maximiser l'adhérence du produit.

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 qui se sont détériorés afin d'obtenir une surface rouillée propre. Une surface rouillée est considérée comme étant propre lorsque la rouille ne peut plus être retirée en grattant la surface à la main au moyen d'un couteau à mastiquer émoussé et en appliquant une légère pression.

La surface peut également être préparée par nettoyage à l'eau sous pression élevée à une pression minimum de 5 000 psi, conformément à la norme SSPC-SP WJ-4/NACE WJ-4 Light Cleaning (nettoyage léger).

**APPLICATION DE L'APPRÊT**

Habituellement non requise. Exceptions : pour l'acier galvanisé neuf, apprêter avec la sous-couche bleu transparent 3202; pour les métaux lisses, apprêter avec Pegalink; pour le béton lisse et les revêtements existants, apprêter avec du Noxyde dilué de 20 % à l'eau douce. Appliquer une couche d'accrochage de 1,5 mil (37,5 µ) lorsque sec ou 2,5 mils (62,5 µ) lorsque humide.

**APPLICATION DU PRODUIT (SUITE)****APPLICATION**

Appliquer seulement lorsque les températures de l'air et de la surface se situent entre 8 et 55 °C (46 et 130 °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 80 %. Le délai de recouvrement indiqué peut être prolongé lorsque le taux d'humidité relative est supérieur à 70 %. Un minimum de deux couches est requis pour une épaisseur de film sec minimum totale de 14 mils (350 µ).

**DILUTION**

Habituellement non requise. Diluer de 20 % avec de l'eau douce propre lorsque le produit est utilisé comme apprêt sur des surfaces de béton non poreux ou lisse ou des surfaces de métal.

**NETTOYAGE**

Eau. Utiliser le nettoyant et dégraissant industriel Pure Strength 3599 ou de l'eau et du savon si le produit commence à sécher.

**RECOMMANDATION D'ÉQUIPEMENT**

**PINCEAU** : Pour les retouches seulement. Utiliser un pinceau en soies synthétiques de bonne qualité.

**ROULEAU** : Utiliser un manchon de rouleau à poils synthétiques de ½ po de bonne qualité.

**PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE** : Non recommandé.

**PULVÉRISATEUR SANS AIR** :

<u>Pression du fluide</u>	<u>Embout</u>	<u>Filtre-maillles</u>
2 500 psi (min.)	0,013 à 0,017	60

**CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE****RÉSISTANCE À L'ABRASION**

MÉTHODE : ASTM D4060, CS-17, 1 000 g, 1 000 cycles  
RÉSULTAT : Perte de 29 mg (0,029 g)

**RÉSISTANCE AUX CHOCS**

MÉTHODE : ASTM D2794  
RÉSULTAT : 160 livres-pouce

**SOUPLESSE**

MÉTHODE : ASTM D522, mandrin conique  
RÉSULTAT : 48 %

**ADHÉRENCE, RÉSISTANCE À LA TRACTION**

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

**ESSAI DE VIEILLISSEMENT CLIMATIQUE, PROTECTION-ADHÉRENCE CYCLIQUES**

MÉTHODE : ASTM D5894, 1 000 heures  
RÉSULTATS : 2 couches de 7 mils chacune, SP-10  
Cloquage – 10 (aucun)  
Délaminage spontané – aucun  
Fluage en cisaillement apparent – 0,5 mm  
RÉSULTATS : 2 couches de 7 mils chacune, SP-12 (WJ-4)  
Cloquage – 10 (aucun)  
Délaminage spontané – aucun  
Fluage en cisaillement apparent – < 0,5 mm

**RÉSISTANCE AU DIOXYDE DE SOUFRE HUMIDE**

MÉTHODE : ASTM G87, 30 cycles  
RÉSULTAT : Sans effet

**EXPOSITION À UNE HUMIDITÉ RELATIVE DE 100 %**

MÉTHODE : ASTM D2247, 4 000 heures  
RÉSULTAT : Sans effet


**PROPRIÉTÉS PHYSIQUES**

Propriétés physiques		Noxyde
Type de résine		Élastomérique acrylique
Types de pigment		Dioxyde de titane, phosphate de zinc **
Solvants		Eau
Poids	Par gallon	10,1-11,1 lb.
	Par litre	1,20-1,35 kg
Solides	Poids	64 ± 3 %
	Volume	55 ± 3 %
Composés organiques volatils		40 g/l (0,33 lb/gal)
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		7 mils (150-175 µm) minimum
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS		12-14 mils (300-350 µ)
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		880 pi <sup>2</sup> /gal (21,6 m <sup>2</sup> /l)
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (on suppose une perte de matière de 15 %)		110 pi <sup>2</sup> /gal (2,7 m <sup>2</sup> /l)
Temps de séchage à une température ambiante de 21-27 °C (70-80 °F) et une humidité relative de 50 %	Non collant	1 heure
	À point	2-4 heures
	Résistant à la pluie	3 heures
	Recouvrement	4 heures avec ce même produit, 16 heures avec une autre couche de finition
	Séchage complet	2 jours
Propriétés de retombées sèches		Une chute minimum de 8 pieds est requise pour s'assurer que la pulvérisation excessive se transforme en poussière nettoyable lorsque le produit est appliqué à une température de 25 °C (77 °F). Éviter que la pulvérisation excessive se dépose sur des surfaces de métal à une température supérieure à 49 °C (120 °F).
Élasticité à 21 °C (70 °F)		200 %
Résistance à la chaleur sèche*		107 °C (225 °F)
Durée de stockage		4 ans dans les contenants non ouverts et adéquatement entreposés dans un endroit frais et sec. Éviter l'exposition au gel.
Informations de sécurité	Mise en garde!	PROTÉGER CONTRE LE GEL. PEUT IRRITER LES YEUX ET LA PEAU. PEUT ÊTRE NOCIF EN CAS D'INGESTION. POUR USAGE INDUSTRIEL OU COMMERCIAL SEULEMENT. CONSULTER LA FICHE SIGNALÉTIQUE (FS) ET LES AVERTISSEMENTS SUR L'ÉTIQUETTE POUR PLUS D'INFORMATIONS DE SÉCURITÉ.

\* Une exposition prolongée ou continue à des températures supérieures à 80 °C (175 °F) aura une incidence sur la durée utile du revêtement.

\*\* Peut contenir d'autres pigments en fonction de la couleur. Le produit noir possèdera une densité différente.



Les données techniques et les suggestions d'utilisation contenues dans le présent document sont exactes au meilleur 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.