

**RUST-OLEUM®**



**APPRÊT ROC 100**

**DESCRIPTION ET USAGES**

Un apprêt adduit époxy-amine à base d'eau, universel et à faible COV, conçu pour une application à l'intérieur ou à l'extérieur, dans des environnements industriels où l'on retrouve des conditions allant de légères à modérées.

**PRODUITS**

1 gallon	5 gallons	Description
263500	266039	Apprêt rouge
263501	266041	Apprêt gris

**COUCHE DE FINITION RECOMMANDÉE**

Peut être utilisé avec toute couche de finition High Performance de Rust-Oleum.

**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 (25-50 µ) est recommandé pour une performance optimale. L'acier décapé par projection d'abrasif nécessite deux couches d'apprêt.

**APPLICATION**

Mélanger à fond pour disperser de nouveau les pigments déposés. Appliquer seulement lorsque la température de l'air et la température de la surface se situent entre 10 et 38 °C (50 et 100 °F), que l'humidité relative n'est pas supérieure à 85 % et que la surface est à au moins 3 °C (5 °F) au-dessus du point de rosée. L'acier décapé par projection d'abrasif nécessite deux couches d'apprêt. Le temps de séchage peut varier en cas d'humidité relative extrêmement élevée ou basse.

**RECOMMANDATION D'ÉQUIPEMENT**

**PINCEAU/ROULEAU :** Utiliser un pinceau synthétique ou un manchon de rouleau à poils courts (¼-½ po) de bonne qualité.

Méthode	Embout	Pression de pulvérisation
Pression 0,055-0,070	10-16 oz/min	25-60 psi
Siphon 0,055-0,070	25-60 psi	

**APPLICATION DU PRODUIT (suite)**

**PULVÉRISATEUR PNEUMATIQUE :**

Méthode	Embout	Pression de pulvérisation
HVLP (var.) 0,043-0,070	8-10 oz/min	10 psi (à la buse)

**PULVÉRISATEUR SANS AIR :**

Pression du fluide	Embout	Filtre-maillles
1 800-3 000 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 :** Diluer avec de l'eau jusqu'à 1 chopine par gallon.

**PULVÉRISATEUR SANS AIR :** Diluer avec de l'eau jusqu'à 1 chopine par gallon.

**NETTOYAGE**

**PINCEAU/ROULEAU :** Utiliser de l'eau savonneuse, immédiatement après l'utilisation.

**PULVÉRISATEUR :** Purger immédiatement les tuyaux du pulvérisateur avec de l'eau, puis avec le diluant n° 160402 ou avec le nettoyant/dégraissant Pure Strength de Rust-Oleum.

**CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE**

**DURETÉ AU CRAYON**

MÉTHODE : ASTM D3363

RÉSULTAT : 4B

**FLEXIBILITÉ CONIQUE**

MÉTHODE : ASTM D522

RÉSULTAT : >33 %

**PROTECTION-ADHÉRENCE CYCLIQUE**

Cote 1 à 10, 10 = meilleure

MÉTHODE : ASTM D5894, 4 cycles, 1 344 heures

RÉSULTATS : ASTM D714 pour le cloquage – cote 10

ASTM D610 pour la corrosion – cote 10

ASTM D7087 pour l'amorçage de rouille – 2 mm

**RÉSISTANCE AUX IMPACTS (directs/inverses)**

MÉTHODE : ASTM D2794

RÉSULTATS : >200/>8 po lb

**ABRASION DE TABER**

MÉTHODE : ASTM D4060, roues CS10, charge de 500 grammes, 1 000 cycles

RÉSULTAT : Perte de 55 mg



## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

		APPRÊT ROC 100
Type de résine		Adduit époxy-amine à base d'eau
Type de pigment		Varie selon la couleur
Solvants		Eau
Poids par gallon		10,45-10,47 lb
Poids par litre		1,25 kg
Solides par poids		52,2-52,4 %
Solides par volume		39,9-40,2 %
Composés organiques volatils		< 100 g/l (0,83 lb/gal)
Épaisseur du film sec (EFS) recommandée, par couche		1,5-2,5 mils (37,5-62,5 µ)
Épaisseur du film humide nécessaire pour atteindre l'EFS (produit non dilué)		4-7 mils (100-175 µ)
Rendement en surface théorique à une EFS de 1 mil (25 µ)		16 m <sup>2</sup> /l (650 pi <sup>2</sup> /gal)
Rendement en surface effectif à l'EFS recommandée (on suppose une perte de matière de 15 %)		5,5-9,2 m <sup>2</sup> /l (225-375 pi <sup>2</sup> /gal)
Temps de séchage à une température ambiante de 25 °C (77 °F) et une humidité relative de 50 %	Au toucher	1-2 heures
	À point	2-4 heures
	Recouvrement	1-3 heures
Résistance à la chaleur sèche		93 °C (200 °F)
Durée de stockage		2 ans
Informations de sécurité	Mise en garde	<b>PROTÉGER CONTRE LE GEL. PEUT IRRITER LES YEUX ET LA PEAU. POUR USAGE INDUSTRIEL OU COMMERCIAL SEULEMENT. CONSULTER LA FICHE SIGNALÉTIQUE (FS) ET LES AVERTISSEMENTS SUR L'ÉTIQUETTE POUR PLUS D'INFORMATIONS DE SÉCURITÉ.</b>

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.