

RUST-ANODE PRIMER®

FICHE TECHNIQUE

(Novembre 2010)

Producteur et marque déposée de Bio-Protect SA – Belgique : www.rustanode.com

DESCRIPTION DU PRODUIT

Rust-Anode® est une protection cathodique qui s'applique facilement comme une peinture mono composante mais qui donne une protection contre la rouille identique à une galvanisation à chaud.

est une protection cathodique qui s'applique facilement comme une peinture mono composante mais qui donne une protection contre la rouille identique à une galvanisation à chaud.

Rust-Anode Primer® est un procédé riche en zinc, prêt à l'emploi.

Rust-Anode Primer® contient exclusivement des solvants biodégradables avec une composante organique volatile extrêmement faible proche de 250 gramme/l le rangeant ainsi parmi les produits écologiques..

Il peut être appliqué au pinceau, au rouleau et au pistolet. La protection contre la corrosion offerte par Rust-Anode® primaire à une durée de vie estimée égale ou supérieure à la durée de vie espérée de la galvanisation à chaud.

Rust-Anode Primer® peut être utilisé en tant que couche de base (primer) ou dans un système duplex avec une peinture de finition.

CARACTERISTIQUES

- Quantité de zinc : ± 88% (+ - 2) (poids) de zinc pur dans la couche sèche (DFT= Dry Film Thickness)
- Pureté du zinc : Environ 99,995% de pureté
- Prêt à l'emploi : Coating mono-composant
- Couleur : Gris clair mat
- Sécurité : Non toxique et ininflammable à sec
- Poids spécifique : 2,50 Kg/dm³ ± 0,1
- COV (composés organiques volatils): 300 gramme/litre (inférieur aux normes écologiques de la Californie)
- Solvant : Solvant sec

PROPRIETES

– Peut être utilisé en tant que primer ou en tant que peinture de finition sur des anciennes couches de Rust-Anode Primer®.	
– Peut recharger la protection cathodique d'une ancienne couche de galvanisation à chaud ou recharger d'anciennes couches de Rust-Anode Primer®.	
– Système Duplex	: Rust-Anode Primer® peut être recouvert avec une peinture
– Applications	: En tant que primer 40 à 80 µm (1.6 à 3.2 mils) (à sec) DFT ou en 2 couches jusqu'à 160 µm (6.4 mils) DFT
– Résistance	: Haute résistance à la corrosion, l'abrasion et l'impact
– Résistance au froid / à la chaleur	: De -80°C à + 200/250°C
– Température d'application	: De -10°C à +40°C (temps différent de durcissement)
– Couverture théorique	: 7.05m ² /kg à 40µm (1.6 mil) DFT
– Couverture pratique	: 6.20m ² /kg (par pistolage) à 40µm (1.6 mil) DFT
– Résistance au milieu marin	: Exceptionnellement bonne ; un système duplex est recommandé
– Résistance aux acides / bases	: Peut être appliqué dans une atmosphère avec un PH de 5,5 jusqu'à 12,5
– Haute plasticité	: Sans craquelage – Permet la dilatation du support métallique

Siège social : rue de l'Université, 45 - 4000 Liège - ☎ 04/221.21.84

RLG : 180.608 **N° d'Entreprise** : BE 0447.921.155 **Fortis** : 240-0026746-75

Enregistrement : 09/28/01 **Affiliation CSTC** : 075169

Bureau : Avenue de l'Exposition, 410 - 1090 Bruxelles - ☎ 02/779.83.77 - 📠 02/779.82.47

Siège d'exploitation : Rue des Fagotis 3 - 5380 Noville-les-Bois - ☎ 081/83.42.77 - 📠 081/83.43.39

Website : www.rustanode.com - **Email** : info@bioprotect.be

- Soudabilité	:	Une couche jusqu'à 40 µm (1.6 mil) peut être soudée sans affecter la soudure (Rayon X)
- Durée de vie estimée	:	Similaire à la galvanisation à chaud (dépend de l'épaisseur de la couche sèche)
- Durée de vie estimée en duplex	:	Similaire à la galvanisation à chaud avec duplex
- Conductivité	:	Le film sec a une très bonne conductivité
- Brouillard Salin	:	ISO 7253 - 4200 heures
- Pliage	:	ASTM D-522
- Souplesse	:	ONGC-1GP-71 Méthode 119.5
- Enduit riche en zinc organique	:	ONGC -1.181
- Résistance Hydrocarbure	:	Fuel, huile hydraulique, à frein, acétone, urée
- Rencontre les exigences et Spécifications :	:	<ul style="list-style-type: none"> • BELGIUM BICP4525 • Agreement CORI: • Agreement Ministère Défense • Agreement Ministère Santé Canada • Agreement Hydro-Québec • Agreement MTQ

MISE EN ŒUVRE

a) Préparation des surfaces :

Préparation des surfaces :

- La surface doit être exempte d'huile, graisse ou autres contaminations chimiques SSPC-SP1
- **Ne jamais utiliser le Galvanol pour nettoyer les pièces à galvaniser**
- La surface doit être exempte de poussières
- L'humidité de la surface est maximum de 90%
- La température du substrat doit être de minimum **3°C au-dessus du point de rosée**
- Température **normale** d'application entre -5°C et +40°C
- Degré de rugosité Ra 12.5 µm (0.5 mil)
- Arêtes aigues et trous de perçage doivent être arrondis

1. **Idéale Acier Neuf :** Enlever la calamine par Jet de Sable ou Grenailage SSPC-SP6, arrondir les arêtes vives sur les angles de coupe et les trous de perçage. Degré de rugosité 12,5 µm (0.5 mil) minimum.
2. **Option Chimique :** Nettoyage à l'acide avec rinçage à l'eau de 3000 à 5000 lbs de pression à la roto-buse.
3. **Acier rouillé avec ou sans film de peinture existante :** Décapage de la surface à haute pression SSPC-SP12-WJ4 à 5000 lbs minimum à la roto-buse, si présence de corrosion (oxyde de fer noire) l'enlever de façon mécanique. **Ne jamais appliquer Rust-Anode Primer® sur des produits bitumineux ou de type avec aluminium.**
4. **Sur une galvanisation (ou métallisation) nouvelle ou ancienne :** Rust-Anode Primer® peut être appliqué directement sans aucune préparation mécanique de la surface. Une ancienne galvanisation ou métallisation devrait être lavée à pression d'eau de 3000 à 5000 lbs à la roto-buse afin d'enlever toute contamination de surface (sels de zinc). Rust-Anode Primer® rechargera l'ancienne couche de zinc et permettra de rétablir la continuité de la protection cathodique. Une nouvelle galvanisation ou métallisation endommagée par forage, oxycoupage ou soudage aura à nouveau une protection cathodique complète en appliquant une couche de Rust-Anode Primer®. Sur des surfaces galvanisées avec des nouvelles soudures, un brossage et une application de Rust-Anode Primer® sont idéaux (**recommandé : 2 couches de 40-60 µm - 1.6 à 2.4 mils**). Avant toute application, toutes les surfaces doivent être exemptes de graisse, d'huile ou autres contaminations.

b) Procédure d'application :

Remarques importantes :

- Le produit est prêt à l'emploi pour l'application par pinceau ou rouleau.
- Ne jamais secouer le pot fermé afin d'éviter la formation d'hydrogène.
- La densité de Rust-Anode Primer® est telle qu'un mélange par mixage à l'aide d'un fer plat ou d'un mélangeur est recommandé avant son utilisation.

1. **Ouvrir le pot avec précaution :**

Un aspect bombé du couvercle peut indiquer la présence de produit de reconstitution et nécessite l'ouverture du pot avec précaution afin de permettre à l'hydrogène de s'échapper. La formation d'hydrogène n'affecte en aucun cas la qualité du produit qui peut être utilisé après un mixage correct.

2. **Le produit est prêt à l'emploi au pinceau ou rouleau.** De préférence une application en 2 couches avec un intervalle de 1 à 24 heures (variable en fonction de l'humidité de l'air et de la température extérieure) afin d'obtenir une couche de minimum 80 µm sec (épaisseur sèche = DFT).

Pinceau/Rouleau : Prêt à l'emploi
Couvre 6,20 m² / kg par couche de 40 µm (1.6 mil) (mesuré à sec=DFT)
Rust-Anode Primer® peut être dilué avec un peu de Solvant Galvanol afin d'obtenir la viscosité désirée

Pistolage : Allonger à 2 à 4% max. avec Solvant Galvanol au besoin
Couverture théorique : 7,05m²/kg à 40 µm (épaisseur sèche = DFT)
Couverture pratique : 6,20 m²/kg par couche de 40 µm DFT (basse pression)
Aucun solvant à peinture ne doit être mélangé au Rust-Anode Primer®
Utiliser uniquement Galvanol pour allonger Rust-Anode Primer®

3. **Séchage et temps de durcissement :**

- *Hors poussières après 20 min. (variable en fonction de l'épaisseur de la couche et de l'humidité de l'air et de la température extérieure).*
- *Sec à manipuler après 1 heure (variable en fonction de l'épaisseur de la couche et de l'humidité de l'air et de la température extérieure).*

Deuxième couche :

- *Prêt à recevoir une seconde couche de Rust-Anode Primer® après 1 heure (variable en fonction de l'épaisseur de la couche et de l'humidité de l'air et de la température extérieure).*
- *Prêt à recevoir (un sealer, un époxy, peinture de finition) après 2 à 6 heures (recommandé) à maximum 36 heures, dépendant de l'épaisseur, des conditions de ventilation, température, humidité.*

4. **Recommandations :**

- **Une pré-couche au pinceau (striping coating) est recommandée au niveau des arêtes, boulons, contours des plaques boulonnées, aux ouvertures des traits de soudures non continues.**
- *Nous recommandons d'utiliser la technique de voilage avant d'appliquer l'épaisseur totale souhaitée.*
- *Après une journée de travail, il est nécessaire de recouvrir la surface du Rust-Anode Primer® restant (dans le pot) avec une fine couche de Solvant Galvanol. Une fois ouvert, la durée de vie du produit est limitée dans le temps.*

- *Nettoyage des équipements avec le Solvant Galvanol.*

DURÉE DE VIE ATTENDUE :

La durée de vie attendue est égale à la galvanisation à chaud

EMBALLAGE

- *Pots de 3,5 kg et 12 kg*

STOCKAGE

*Conserver les pots bien fermés dans un endroit sec, entre 5°C et 20°C dans l'emballage d'origine fermé.
Durée de vie du produit dans son emballage dans des conditions standards de stockage : 36 mois*

NOTE

Ces renseignements sont donnés de bonne foi et à titre indicatif ; ils n'engagent pas la responsabilité du fabricant qui n'a aucun moyen de contrôle lors de l'application des produits.