

Production de Bio-Protect SA – Belgique : [www.rustanode.com](http://www.rustanode.com)

### INFORMATION GENERALE

Rust-Anode Primer® est une protection cathodique appliquée comme une galvanisation à froid mono composant.

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

Rust-Anode Primer® contient exclusivement des solvants biodégradables.

Il peut être appliqué à la brosse, au rouleau et au pistolet.

La durée de vie estimée est égale 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 compatible de finition.

### CARACTERISTIQUES

- Quantité de zinc :  $\pm 88\%$  (+ - 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 :  $2,50 \text{ Kg/dm}^3 \pm 0,1$
- VOC (solvants) : 260 gramme/litre  $\pm 10$
- 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 ou recharger d'anciennes couches de Rust-Anode Primer®.	
– Système Duplex	: Rust-Anode Primer® peut être couvert avec une peinture compatible
– Applications	: En tant que primer 40 à 80 $\mu\text{m}$ (à sec) DFT ou en 2 couches jusqu'à 160 $\mu\text{m}$ DFT
– Résistance	: Haute résistance à la corrosion, l'abrasion et l'impact
– Résistance au froid / à la chaleur	: De $-80^\circ\text{C}$ à $+200/250^\circ\text{C}$
– Température d'application	: De $-10^\circ\text{C}$ à $+40^\circ\text{C}$ (temps différent de durcissement)
– Couverture théorique	: 76 $\text{pi}^2/\text{kg}$ à 1.5mil DFT
– Couverture pratique	: 67 $\text{pi}^2/\text{kg}$ (par pistilage) à 1.5mil DFT
– Résistance au milieu marin	: Exceptionnellement bonne ; un système duplex est recommandé

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

RCLg. : 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](http://www.rustanode.com) - Email : [info@bioprotect.be](mailto:info@bioprotect.be)

- Résistance au 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
- Soudabilité	:	Une couche jusqu'à 1.5 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	:	ASTM B117
- Pliage	:	ASTM D-522
- Souplesse	:	ONGC-1GP-71 Méthode 119.5
- ONGC -1.181	:	Enduit riche en zinc organique
- Rencontre les exigences Militaires et Spécifications A.O. :	:	BELGIUM BICP4525 GERMANY TL 8010-001 / 002 UNITED KINGDOM MVEE 666 UNITED STATES MIL – PRF – 23377 C AND MIL – C - 46168

## MISE EN ŒUVRE

### a) Préparation des surfaces :

#### Préparation des surfaces :

- Degré de propreté standard
- Degré de rugosité Ra 0.5 mil
- La surface doit être exempte d'huile, graisse ou autres contaminations chimiques
- La surface doit être exempte de poussières
- L'humidité de la surface est maximum de 90%
- La température du substrat doit être minimum 3°C au-dessus du point de rosée
- Température normale d'application entre -5°C et +40°C

1. **Idéale :** Grenailage, brossage intense ou nettoyage à l'eau Ultra Haute Pression et un nettoyage à l'eau. Degré de propreté standard et degré de rugosité Ra 0.5 mil + 2 couches de Rust-Anode Primer® de 1.5 mil à 2.3 mil chacune.
2. **Sur de l'acier noir :** Les résultats seront positifs sur des surfaces propres, sèches, non grasses. Néanmoins la calamine pourrait se décoller avec le temps et soulever le revêtement. Pour éviter cela, il faut grenailer la surface ou la nettoyer à l'eau Ultra Haute Pression (avec grenaille).
3. **Sur de l'acier laminé à froid :** Il est nécessaire de dégraisser et de grenailer (ou nettoyer à l'eau Ultra Haute Pression plus grenaille). On peut aussi utiliser une meule à gros grains pour griffer la surface.
4. **Sur fers légèrement rouillés :** Brosser à fond pour éliminer toutes les particules non adhérentes et appliquer un lavage à l'eau ou vapeur pour enlever la poussière.

5. **Sur anciennes peintures :** Il ne sert à rien d'appliquer Rust-Anode Primer® sur la totalité de la surface mais plutôt par retouches sur les endroits rouillés (jamais sur des surfaces recouvertes d'enduits bitumineux ou des produits qui contiennent de l'aluminium). Rust-Anode Primer® est une protection cathodique et ne sera effective qu'en contact direct avec la surface d'acier. Sur des anciennes peintures, le Rust-Anode Primer® agira comme une peinture ordinaire et ne donnera pas de protection cathodique.
  
6. **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 afin d'enlever toute contamination de surface (des 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 broyage et une application de Rust-Anode Primer® sont idéaux (Recommandé : 2 couches de 40 – 60 µm). 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 brosse 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 par brosse 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 3.15 mil sec (couche sèche = DFT).

<b>Brosse/Rouleau</b>	: Prêt à l'emploi Couvre 67 pi <sup>2</sup> / kg par couche de 1.5 mil (mesuré à sec=DFT) Rust-Anode Primer® peut être dilué avec un peu de Suspension Dowanol afin d'obtenir sa viscosité initiale
<b>Pistolage</b>	: Allonger à 2 à 4% max. (poids) avec Suspension Dowanol (suivant essai préalable) ; Couverture théorique : 76 pi <sup>2</sup> /kg à 1.5 mil (sec = DFT) Couverture pratique : 67 pi <sup>2</sup> /kg par couche de 1.5 mil DFT (basse pression)

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

- Hors poussières après 20 min. (variable en fonction de l'humidité de l'air et de la température extérieure) ;

- Sec à manipuler après 1 heure (variable en fonction 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'humidité de l'air et de la température extérieure)
- Prêt à recevoir une peinture compatible (un sealer et/ou une peinture de finition) après 6 heures (recommandé) à maximum 72 heures, dépendant des conditions de ventilation, température, humidité et essais préalables.

#### **4. Recommandations :**

- 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 Suspension Dowanol. Une fois ouvert, la durée de vie du produit est limitée dans le temps.
- Nettoyage des brosses et équipements avec le solvant Dowanol.

### **DURÉE DE VIE ATTENDUE**

La durée de vie attendue est égale à celle de la galvanisation à chaud. (Voir graphique)

### **EMBALLAGE**

- Pots de 3,5 kg et 12 kg
- 1 kg : Uniquement sur demande

### **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 : 24 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.



418-522-2820 [www.drouin.qc.ca](http://www.drouin.qc.ca)