



# ÉPOXY À CONSTRUCTION ÉLEVÉE

- Pour le béton nu, la fibre de verre, le plâtre, le gunite et l'époxy déjà peint
- Auto-apprêtant, fini satiné
- Rapport de mélange 1 : 1 facile à utiliser
- Conforme aux normes en matière de COV aux États-Unis et au Canada

## OFFERT DANS LES COULEURS SUIVANTES



**NOIR**  
321

Couleur d'accent seulement



**BLEU AURORE**  
328



**BLANC**  
311



**BEIGE SABLÉ**  
355



**GRIS EAU DE BORDURE**  
377

**Remarque :** Des différences de couleur peuvent se produire entre les pastilles de couleur réelles illustrées.

## REVÊTEMENT ÉPOXYDIQUE SUPÉRIEUR DE LONGUE DURÉE

L'époxy Ramuc à haut pouvoir garnissant offre une résistance inégalée aux taches, aux produits chimiques et à l'abrasion. L'époxy à haut pouvoir garnissant est auto-apprêtant; aucun autre type d'apprêt n'est recommandé ou ne doit être utilisé. Conditionné dans un rapport de mélange de 1 : 1 facile à utiliser, l'époxyde à haut pouvoir garnissant élevé se roule facilement et produit jusqu'à 8 mils secs par couche, ce qui lui confère des qualités de « lissage » sur les surfaces rugueuses. Deux couches offrent une durée de vie allant jusqu'à huit ans.

## RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES

**TYPE DE VÉHICULE :** Polyamide époxy

**FINITION :** Satin

**COMPOSANTS :** 2

**RATIO DE MÉLANGE :** 1:1 par volume A : B

**MÉCANISME DE FIXATION :** Séchage chimique

**DURÉE DE VIE DU POT :** 3 heures

**SOLIDES PAR VOLUME :** 66 % ± 2 % mélangé

**SOLIDES PAR POIDS :** 80 % ± 2 % mélangé

**COUVERTURE :** 150 à 200 pi<sup>2</sup>/ensemble de 2 gallons mélangés sur une surface nue. Ensemble de 300 à 350 pi<sup>2</sup>/ensemble de 2 gallons mélangés sur des surfaces en fibre de verre/enduit gélifié précédemment revêtues et nues.

**COV :** 280 g/l max. (fourni)

**POINT D'ÉCLAIR :** 78 °F (SETA)

**MÉTHODE D'APPLICATION :** Pinceau, pas plus épais que le rouleau en mousse ou en peau d'agneau de 3/8 po, sans air ou conventionnel

**ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC PAR COUCHE :** Min 5 mils (7,5 mils humides), Max 8 mils (12,5 mils humides)

**NOMBRE DE COUCHES :** 2 (le produit est auto-amorçant)

**TEMPÉRATURE D'APPLICATION :** 50 °F min/90 °F max

**INTERVALLE D'APPLICATION DE NOUVELLE COUCHE :** 16 à 72 heures. Après 72 heures, il faut poncer avant d'appliquer la deuxième couche.

**TEMPS DE SÉCHAGE :** Piscine extérieure : 5 à 7 jours avant le remplissage. Piscine intérieure : 10 à 14 jours avant le remplissage. Utiliser une ventilation adéquate.

**DURÉE DE CONSERVATION :** 3 ans à compter de la date de fabrication



*Cette peinture époxy de qualité supérieure est formulée pour offrir le fini le plus durable de toutes les peintures de piscine.*

**COMPATIBILITÉ :** À des fins de compatibilité, la peinture existante sur les surfaces déjà peintes d'une piscine doit être déterminée avant de peindre. **Utiliser des couleurs foncées pour la peinture d'accent seulement. Les couleurs foncées peuvent s'estomper ou former des cloques prématurément, en particulier dans l'eau traitée chimiquement.**

**RÉPARATIONS DE SURFACE ET MASTIC POUR JOINTS/FISSURES :** L'intégrité et la solidité des surfaces en plâtre ou en béton doivent être testées. L'intégrité du plâtre vieilli doit être vérifiée. Vérifiez que le plâtre n'est pas creux, faible ou effrité à l'aide d'un marteau à panne sphérique ou de toute autre méthode comparable. Effectuer les réparations avant de procéder aux travaux de peinture. Laver à la machine pour enlever la peinture et la saleté. Les réparations mineures, comme le rapiéçage avec du ciment hydraulique ou le remplissage de fissures, doivent être effectuées et vous devez les laisser durcir avant la préparation de la surface. Nous vous suggérons d'utiliser le scellant au polyuréthane Vulkem. Vulkem doit être recouvert avant d'être immergé dans de l'eau traitée chimiquement.

**PRÉPARATION DE LA SURFACE :** La performance du revêtement, en général, est proportionnelle au degré de préparation de la surface. Suivez attentivement les recommandations, en évitant de prendre des raccourcis. Une préparation inadéquate des surfaces garantira pratiquement une performance de revêtement inadéquate. Nous recommandons d'utiliser la solution Clean & Prep de Ramuc. La solution Ramuc Clean & Prep dégraisse et dissout les dépôts minéraux et augmente la porosité pour créer une adhérence maximale. Contrairement à tous les autres produits à base d'acide, la solution Ramuc Clean & Prep se neutralise à l'eau et peut être utilisée sans danger à proximité des plantes et du gazon. Si la surface est exceptionnellement dure, nous vous recommandons de la poncer avec un papier de verre de grain n° 80 pour créer un profil de surface avant d'appliquer la première couche d'époxy à pouvoir garnissant élevé. Suivez attentivement les instructions sur l'emballage. Les nouvelles surfaces en béton et en plâtre doivent être durcies pendant 28 jours avant d'être peintes.

**TEST DE CONDENSATION :** Une fois le nettoyage terminé, laissez sécher la surface. Le temps moyen varie selon le climat et la porosité du substrat. 1) Collez des morceaux de plastique transparent de 2 pi x 2 pi aux endroits du mur d'extrémité profond, au plancher et à plusieurs autres endroits de la piscine. 2) Attendez environ 4 heures pour déterminer si de la condensation s'est formée sous le plastique. 3) Si la condensation est évidente, la surface n'est pas suffisamment sèche pour être peinte. 4) Retirez le plastique et attendez 24 heures pour effectuer à nouveau le test et continuez jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de condensation. Cela garantit que la surface est suffisamment sèche pour appliquer la peinture.

**APPLICATION :** Utiliser un rouleau à couches de 3/8 po d'épaisseur pour les peintures à base de solvant. **NE PAS** utiliser de rouleaux avec des mandrins en carton. Appliquer au taux de couverture recommandé. Les températures idéales de l'air pour l'application se situent entre 50 °F et 90 °F. La température de la surface doit être d'au moins 50 °F, pas plus de 90 °F. Les températures de durcissement de nuit doivent être d'au moins 50 °F, sinon la peinture ne durcira pas correctement, ce qui donnera une sensation « huileuse » sur le dessus de la peinture. Ne pas peindre lorsque la pluie est imminente. Les nouvelles surfaces en béton et en plâtre doivent être durcies au moins 28 jours avant d'être peintes.

**MÉLANGE DE LA PEINTURE :** L'époxy à pouvoir garnissant élevé est auto-apprêtant; aucun autre type d'apprêt n'est recommandé ou ne doit être utilisé. L'époxy à pouvoir garnissant élevé a une durée de vie en pot de 3 heures (durée d'utilisation) une fois mélangé. À l'aide de seaux vides de 5 gallons, mélangez mécaniquement la partie A pendant environ 5 minutes. Mélanger mécaniquement la partie B pendant environ cinq minutes. Mélanger mécaniquement la partie A et la partie B pendant environ 15 minutes. Il n'est pas recommandé de mélanger à l'aide d'un bâton. Une fois mélangé, laissez le matériau reposer pendant 45 minutes à des températures comprises entre 50 °F et 65 °F, ou pendant 20 minutes à des températures égales ou supérieures à 65 °F pour assurer une réaction chimique. Si le matériau est utilisé trop tôt après le mélange, ou si la piscine est remplie trop tôt après l'application, un jaunissement ou une perte de brillance peut se produire. Si plus d'une trousse est utilisée à la fois (mélanger) plusieurs gallons ensemble. (Utilisez un seau de cinq gallons)

**RENSEIGNEMENTS SUR LE VAPORISATEUR :** Sans air : 2000-2300 P.S.I. TAILLE DE LA BUSE : De 0,15 à 0,19

**DURÉE DE VIE DU POT :** 3 heures à 70 °F et 50 % d'humidité relative

**NETTOYAGE :** Diluant Ramuc

#### CARACTÉRISTIQUES DE RENDEMENT :

##### Prohésion cyclique

Méthode : ASTM D5894, 2 300 heures  
Résultat : 10 ASTM D714 pour le cloquage

##### Dureté du crayon

Méthode : ASTM D3363  
Résultat : B (7 jours), 4H (30 jours)

##### Flexibilité conique

Méthode : ASTM D522 Résultat : > 32 %

##### Résistance aux chocs (directe)

Méthode : ASTM D2794  
Résultat : 160 po-lb

##### Abrasion Taber

Méthode ASTM D4060, CS-17, charge de 500 grammes, 1000 cylindres  
Résultat : perte de 125 mg

##### Résistance aux alcalis

Méthode : ASTM D1308  
Résultat : Aucun effet

##### Lustré

Méthode : ASTM D4587  
Résultat : 70 % maximum