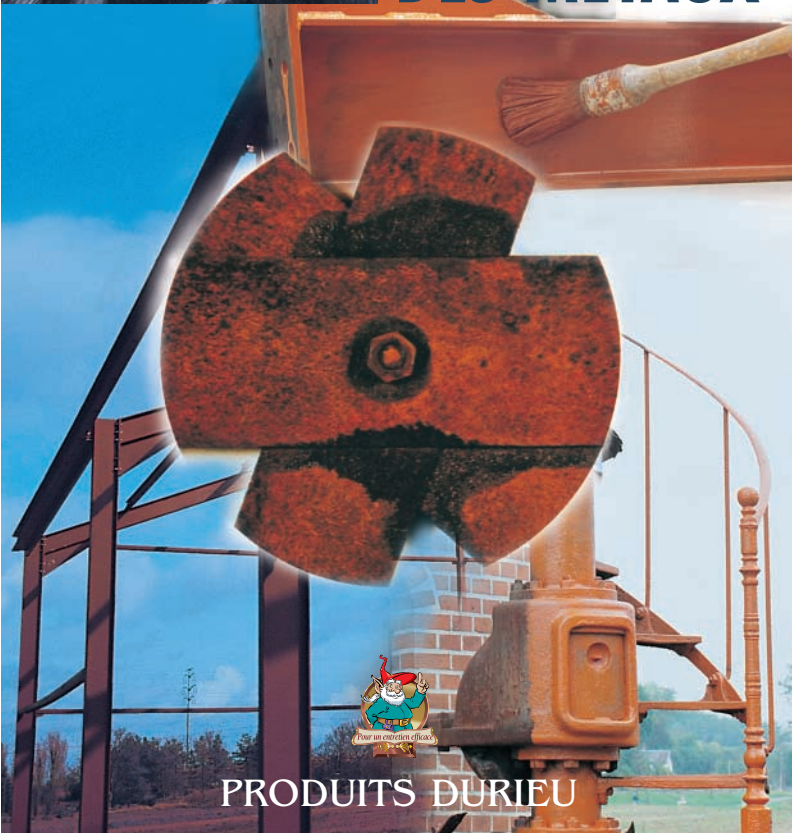

PROTÉGER - ISOLER - ENTRETENIR CONTRE LA ROUILLE

GUIDE

PROTECTION
ET ENTRETIEN
DES MÉTAUX



PRODUITS DURIEU

PRODUITS DURIEU

CORROSION ET ANTICORROSION

SOMMAIRE

CORROSION ET ANTICORROSION P. 2 à 4

1 - UN MOT SUR LA CORROSION

2 - UN MOT SUR L'ADHÉRENCE

UNE PROTECTION EFFICACE CONTRE LA ROUILLE

• RUSTOL-OWATROL P. 5

PROTÉGER DANS DES CONDITIONS AMBIANTES SÉVÈRES

• RUSTOL C.I.P. P. 6

• RUSTOL MINIMUM P. 7

APPLIQUER DIRECTEMENT EN SOUS-COUCHE

• RUSTOL PRIMER AP.60 P. 8

DÉCORER AVEC UNE PEINTURE ANTIROUILLE

• RUSTOL-DECO P. 9

PEINDRE EN FINITION - ASPECT ALUMINIUM

• RUSTOL ALU RA 85 P. 10

RÉGÉNÉRER, RAVIVER ET ENTRETENIR

• POLYTROL P. 11

DÉCAPER SANS EFFORT

• DILUNETT P. 12

DÉGRIPPER, LUBRIFIER ET USINER LES MÉTAUX

• TRANSYL P. 13

TABLEAU GUIDE

PRÉPARATION ENTRETIEN P. 14 et 15

Les matériaux, pratiquement tous sans exception, en intérieur et à plus forte raison en extérieur, subissent des agressions quotidiennes et variées. Il est donc nécessaire de les protéger efficacement contre l'usure du temps. Dès que l'on parle de métaux ferreux (fer, fonte, acier...) ou non ferreux (galva, zinc, alu,...) des problèmes apparaissent dès le premier traitement ; les plus importants restant la corrosion et l'adhérence des peintures sur le support.

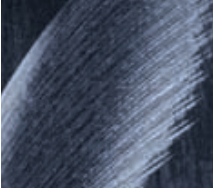
1 - UN MOT SUR LA CORROSION

A - LA CORROSION

La protection des métaux contre la corrosion est un problème considérable et très complexe. À peine sorti des fours, le fer ou l'acier s'oxyde.

La rouille est le résultat d'une réaction électro-chimique dans laquelle quatre facteurs essentiels entrent en jeu :

- 1 - Les anodes (charges positives).
- 2 - Les cathodes (charges négatives).
- 3 - L'humidité qui favorise l'électrolyse entre anodes et cathodes.
- 4 - L'air ambiant qui fournit l'oxygène nécessaire à la formation des oxydes.



B - LES TRAITEMENTS ANTICORROSION

Pour lutter contre la formation et la progression de la rouille, divers procédés sont couramment employés.

• Les peintures antirouilles classiques

Quelles que soient les qualités des pigments utilisés en composition, les résultats obtenus ne sont généralement pas ceux que l'on en attend, ces peintures recouvrant uniquement les parties aisément accessibles de la surface à peindre, et ne pouvant, du fait de leur viscosité, entraîner les pigments qu'elles contiennent jusqu'au métal sain. Celles-ci ne peuvent donc que partiellement jouer leur rôle.

Appliquée sur des surfaces poreuses, une couche de peinture emprisonne entre elle et le métal sain suffisamment d'air et d'humidité pour que la rouille s'y développe rapidement. Celle-ci apparaît après avoir fait boursoufler et fissurer le film de peinture qui la recouvrait : il y a "repiquage".

Pour éviter au maximum ce risque, une opération s'impose : une préparation très soignée de la surface, opération pour laquelle on fait généralement appel à des procédés mécaniques : sablage, grenailage, piquage, grattage, brosse métallique, etc. Que de temps à passer et quelle incidence sur le prix de revient !



• Les traitements chimiques

Avec ces systèmes, le but recherché est double.

a) Préparation de la surface par élimination de la rouille et tout ce qui recouvre le métal sain sous-jacent (calamine, graisse, etc.).

b) Formation d'un sel organo-métallique qui assurera la couche initiale de protection.

Les produits utilisés à cet effet, communément appelés "passivants", sont essentiellement à base d'acide phosphorique ou chromique.

Lors d'un tel traitement, toute la difficulté réside dans le contrôle précis des différents stades de la réaction chimique que l'on provoque, à savoir :

- l'évaluation préalable du dosage adapté au traitement (rapport acide/rouille).
- le degré d'attaque du métal par les acides.
- l'uniformité de la couche protectrice désirée.
- la neutralisation finale de la surface.

Au stade industriel, il est possible de mener à bien ces différentes opérations mais cela nécessite, dans tous les cas, une infrastructure importante.

Sur un chantier, cela pose des problèmes très complexes. Il est certain qu'il est possible de "dérouiller" chimiquement une surface mais éviter toute attaque superflue du métal sain et stabiliser une surface tout en la protégeant, voilà qui est beaucoup plus difficile à réaliser.

• Autres types de protection

Pour mémoire, citons, entre autres, les procédés de métallisation et de plastification des surfaces, réalisables uniquement par des spécialistes.



2 - UN MOT SUR L'ADHÉRENCE

A - L'ADHÉRENCE

Sur supports lisses comme sur supports poreux, les peintures classiques peuvent rencontrer des problèmes d'accrochage. L'écaillage des peintures en est le résultat visuel.

B - LES SOLUTIONS

Pour parer à ce manque d'adhérence, deux solutions existent :

- l'utilisation de primaire d'accrochage correspondant souvent à un type de support bien spécifique,
- le procédé RUSTOL-OWATROL.

Fort d'une longue expérience dans le domaine du traitement de la corrosion et des problèmes d'accrochage, la Société DURIEU présente dans ce guide des spécialités destinées à répondre à chacun des problèmes évoqués ci-dessus. Si des réponses vous manquent, n'hésitez pas à contacter nos services techniques.

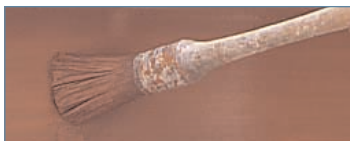


TABLEAU DE COMPATIBILITÉ PRODUITS

	FERREUX			NON-FERREUX		
	FER	FORTE	ACIER	ALU	ZINC	GALVA
• DÉCAPAGE	DILUNETT	DILUNETT	DILUNETT		DILUNETT	DILUNETT
• PRÉPARATION DE FONDS ACCROCHAGE	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL R.L.S. RUSTOL AP60	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL R.L.S. RUSTOL AP60	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL R.L.S. RUSTOL AP60	RUSTOL-OWATROL	RUSTOL-OWATROL	RUSTOL-OWATROL
• CORROSION	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL AP60 RUSTOL R.L.S. POLYTROL	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL AP60 RUSTOL R.L.S. POLYTROL	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL AP60 RUSTOL R.L.S. POLYTROL	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL AP60 RUSTOL R.L.S. POLYTROL	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL AP60 RUSTOL R.L.S. POLYTROL	RUSTOL-OWATROL RUSTOL C.I.P. RUSTOL AP60 RUSTOL R.L.S. POLYTROL
• FINITION	RUSTOL ALU RUSTOL DECO POLYTROL	RUSTOL ALU RUSTOL DECO POLYTROL	RUSTOL ALU RUSTOL DECO POLYTROL	RUSTOL DECO POLYTROL	RUSTOL ALU RUSTOL DECO	RUSTOL ALU RUSTOL DECO
• DÉGRIPPAGE	TRANSYL	TRANSYL	TRANSYL	TRANSYL	TRANSYL	TRANSYL
• USINAGE	TRANSYL	TRANSYL	TRANSYL	TRANSYL	TRANSYL	TRANSYL

UNE PROTECTION EFFICACE CONTRE LA ROUILLE

UNE RÉFÉRENCE DANS LE MONDE ENTIER

La rouille, en présence d'une humidité même minime, entraîne une transformation chimique des métaux ferreux, qu'elle finit par détruire si une action n'est pas engagée à temps. Grilles et portails, outils, machines doivent donc être traités et protégés pour éviter l'oxydation.

La solution : RUSTOL-OWATROL

**RUSTOL
OWATROL**

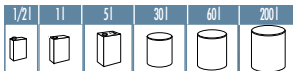


RUSTOL-OWATROL,
*plus qu'un simple
antirouille,
efficace contre toutes
les corrosions.*



MISE EN OEUVRE : Prêt à l'emploi.

A utiliser sur surfaces sèches, dégraissées et préalablement brossées. Pour plus d'informations, demandez conseil à votre revendeur.



POUVOIR
COUVRANT
18 m²/l

MATÉRIEL D'APPLICATION



TEMPÉRATURE
D'APPLICATION
+ 35°C
+ 5°C

SÉCHAGE
12 h
RECOUVRABLE
24 h

RÉSISTANCE
À LA TEMPÉRATURE
(Film sec)
+ 175°C environ

NETTOYAGE DU
MATÉRIEL
WHITE-SPRIT



PROTÉGER ET RENFORCER DANS DES COND

Les structures en acier, les parties sensibles des véhicules, les charpentes métalliques, soumises à des agressions climatiques (humidité fréquente, brouillard salin, variations de température), physiques

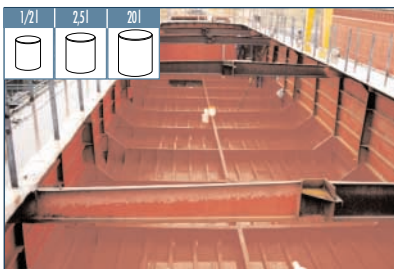
**OWATROL
RUSTOL C.I.P.**



- RUSTOL C.I.P. = isolation + passivation **sans plomb**.
- Idéal pour la protection de zones sensibles soumises à des conditions ambiantes sévères : circulation d'air insuffisante, humidité très élevée (ex. : ballast, double fond, hélice, quille, fond de cale...).
- Primaire pour bois immergés ou émergés.
- Sous-couche avant tous types de revêtements - antifouling, polyuréthane, époxy, caoutchouc chloré, peintures, enduits...
- Primaire d'accrochage idéal pour la mise en peinture d'une coque polyester.
- Haute résistance aux agressions extérieures : eau, sel, fluides hydrauliques, pétrole, pollution...
- Couleur ocre jaune.
- Résiste à des températures de + 175°C.

MISE EN OEUVRE : **Prêt à l'emploi**. Bien remuer avant et en cours d'utilisation. A utiliser sur surfaces sèches et dégraissées, sans sablage préalable.

Si nécessaire procéder au dessalage du support. Pour plus d'informations, demandez conseil à votre revendeur.



POUVOIR COUVRANT 15 m²/l	MATÉRIEL D'APPLICATION 	TEMPÉRATURE D'APPLICATION + 35°C + 5°C	SÉCHAGE HORS POUSSIERE 8 h. RECOUVRABLE 48 h.	RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE (Film sec) + 175°C environ	NETTOYAGE DU MATÉRIEL WHITE-SPRIT
--	-----------------------------------	---	--	--	---

ITIONS AMBIANTES SÈVÈRES

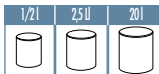
(frottements) ou chimiques (vapeurs corrosives), nécessitent une protection longue durée contre la rouille. Cette protection doit être recouvrable par tous types de peinture.

La solution : **RUSTOL C.I.P. ou RUSTOL MINIMUM R.L.S.**



- R.L.S. = RUSTOL-OWATROL + minimum de plomb = isolation + passivation.
- Idéal pour la protection des zones sensibles ou soumises à des conditions ambiantes sévères : circulation d'air insuffisante, humidité très élevée.
- Applicable au-dessus et en-dessous de la ligne de flottaison.
- Sous-couche pour tous supports : acier, fonte (anticorrosion), bois, contre-plaqué (biocide).
- Favorise l'élimination des cakes de rouille, remplace sablage et nettoyage coûteux.
- Haute résistance aux agressions extérieures - eau, sel, fluides hydrauliques, pétrole, pollution...
- Recouvrable par tous types de revêtements : époxydes, caoutchoucs chlorés, enduits polyuréthanes, antifoulings...
- Couleur orange.
- Résiste à des températures de + 175°C.

MISE EN OEUVRE : Prêt à l'emploi. Bien remuer avant et en cours d'utilisation. A utiliser sur surfaces sèches et dégraissées, sans sablage préalable. Si nécessaire procéder au dessalage du support. Pour plus d'informations, demandez conseil à votre revendeur.



POUVOIR
COUVRANT
16 à 20 m²/l

MATÉRIEL D'APPLICATION

TEMPÉRATURE
D'APPLICATION
+ 35°C
+ 5°C

RÉSISTANCE
À LA TEMPÉRATURE
(Film sec)
+ 175°C environ

SÉCHAGE
12 h
RECOUVRABLE
72 h

NETTOYAGE DU
MATÉRIEL
WHITE-SPIRIT

APPLIQUER DIRECTEMENT EN SOUS-COUCHE

Sur des supports métalliques neufs ou peu oxydés, une préparation poussée ne s'impose pas toujours. Un primaire d'accrochage antirouille, applicable directement sur surfaces neuves ou rouille saine, évite des opérations fastidieuses, surtout sur des surfaces subissant de fortes contraintes mécaniques.

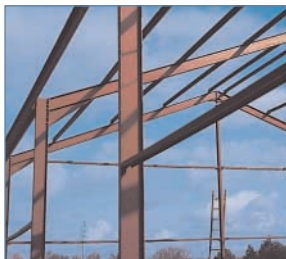
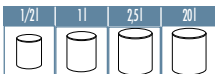
La solution : RUSTOL PRIMER AP.60

**RUSTOL
PRIMER
AP.60**



- Primaire anticorrosion - Antirouille pénétrant pigmenté.
- Base d'accrochage tous supports : métaux ferreux, non ferreux (ponts, charpentes, tuyauteries, matériels industriels ou agricoles,...).
- Sous-couche universelle - film uniforme et continu.
- Idéal pour les surfaces neuves ou peu oxydées.
- Excellent pouvoir mouillant et pénétrant.
- Permet d'obtenir, dès la première couche, un aspect peinture.
- Application facile - Grand pouvoir couvrant.
- Existe en 4 teintes (brun-rouge, noir, blanc, gris).

MODE D'EMPLOI : **Prêt à l'emploi.** A utiliser sur surfaces sèches, dégraissées et préalablement brossées. Pour plus d'informations, demandez conseil à votre revendeur.



POUVOIR
COUVRANT
16 m²/l

MATÉRIEL D'APPLICATION



TEMPÉRATURE
D'APPLICATION
+ 35°C
+ 5°C

SÉCHAGE
HORS POUSSIÈRE 6 à 8 h.
RECOUVRABLE 24 à 48 h.

RÉSISTANCE
À LA TEMPÉRATURE
(Film sec)
+ 175°C environ

NETTOYAGE DU
MATÉRIEL
WHITE-SPIRIT



DÉCORER AVEC UNE PEINTURE ANTIROUILLE

En finition, sur métaux neufs ou oxydés, il est primordial d'obtenir un film parfait, combinant des qualités décoratives et protectrices.

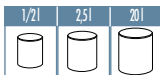
La solution : RUSTOL-DECO

**RUSTOL
DECO**



- Peinture anti-rouille décorative.
- Adhère sur tous supports.
- S'applique directement sur les métaux légèrement oxydés.
- Intérieur - extérieur.
- Film souple non cassant.
- Résiste à des températures de + 175°C.
- Aspect brillant - existe en 5 coloris (blanc, noir, vert, gris, marron).

MISE EN OEUVRE : Prêt à l'emploi. Bien remuer avant et en cours d'utilisation. Ne diluer qu'au RUSTOL-OWATROL. A utiliser sur surfaces sèches, dégraissées et préalablement brossées. Pour plus d'informations, demandez conseil à votre revendeur.



POUVOIR COUVRANT 15 m²/l	MATÉRIEL D'APPLICATION 	TEMPÉRATURE D'APPLICATION + 35°C + 5°C	SÉCHAGE HORS POUSSIÈRE 6 h RECOUVRABLE 24 h	RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE (Film sec) + 175°C environ	NETTOYAGE DU MATÉRIEL WHITE-SPIRIT
--	-----------------------------------	---	--	---	--

PEINDRE EN FINITION - ASPECT ALUMINIUM

Une finition métallisée brillante offre des atouts esthétiques ou techniques non négligeables. Sur un plan pratique, elle contribue à réfléchir la lumière, et joue donc un rôle isotherme de poids lorsque la surface doit par exemple être protégée contre une élévation de température.

La solution : RUSTOL ALU RA.85

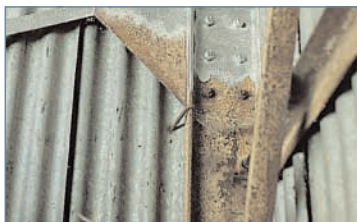
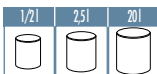
**OWATROL
RUSTOL ALU
RA.85**



- Peinture de finition aluminium isolante et résistante.
- Brillant durable - renforce la luminosité.
- Grand pouvoir mouillant et pénétrant.
- Excellentes propriétés anticorrosion.
- Très bonnes qualités filmogènes (adhérence, souplesse, film régulier).
- Structure très homogène, "tuilage" parfait.
- Résistance à la température + 175°C.
- Permet de contrôler visuellement l'état des surfaces, notamment des citernes, bacs de stockage, charpentes métalliques, grilles et grillages.

MODE D'EMPLOI : **Prêt à l'emploi.** Ne pas diluer. Bien remuer avant et en cours d'utilisation. A utiliser sur surfaces sèches et dégraissées. Faire attention aux projections. Pour plus d'informations, demandez conseil à votre revendeur.

Observations : Ne pas utiliser de RA.85 en couche d'impression sur métal neuf (sauf alu). L'aluminium et, par exemple, l'acier étant des métaux dissemblables, un micro-courant électrique peut être engendré lorsqu'ils sont en contact, risquant de favoriser la corrosion en présence d'air et d'humidité. Appliquer au préalable une couche de RUSTOL-OWATROL ou d'AP.60.



POUVOIR COUVRANT 18 m²/l	MATÉRIEL D'APPLICATION 	TEMPÉRATURE D'APPLICATION + 35°C + 5°C	TEMPS DE SÉCHAGE 24 À 48 h	RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE (Film sec) + 175°C environ	NETTOYAGE DU MATÉRIEL WHITE-SPIRIT
--	-----------------------------------	---	--------------------------------------	---	--

RÉGÉNÉRER, RAVIVER ET ENTRETENIR

POLYTROL

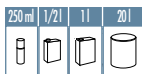


Les métaux non ferreux polis, inoxydables ou chromés se ternissent avec le temps et, sous l'effet des intempéries, se piquent de quelques points, perdant ainsi tout leur éclat. Ils doivent donc être rénovés périodiquement pour retrouver leur jeunesse et leur éclat d'origine. Le produit utilisé ne doit pas être abrasif pour ne pas rayer la surface.

La solution : POLYTROL

- Produit rénovateur transparent, non filmogène.
- Restaure l'éclat du neuf des métaux (menuiseries, tubulures, plaques signalétiques) et leur donne un aspect "mouillé" durable.
- Pénètre, isole et imperméabilise le support.
- Élimine les marques d'oxydation et les petites éraflures superficielles.
- Assure la protection des métaux polis ou chromés : alu, chrome, laiton,...
- Ne contient pas de silicone.
- Appliquer, laisser agir, essuyer (voir § Mise en oeuvre).

MISE EN OEUVRE : Prêt à l'emploi. Bien s'assurer que les surfaces sont propres et exemptes de taches de graisse. Traiter par étape des surfaces réduites. Ne pas appliquer sur des surfaces chaudes ou en plein soleil. Etendre généreusement, à l'aide d'un pinceau souple, du POLYTROL sur la surface à traiter. Le laisser agir 10 à 20 mn en continuant à le répartir à la surface du support. Essuyer ensuite le produit en excès, sans frotter, avec un chiffon propre non pelucheux. Surtout, ne pas créer un film superficiel.



POUVOIR COUVRANT 18 m²/l	MATÉRIEL D'APPLICATION 	TEMPÉRATURE D'APPLICATION + 35°C + 5°C	TEMPS D'ACTION 10 À 20 mn	RÉSISTANCE À LA TEMPÉRATURE (Film sec) + 175°C environ	NETTOYAGE DU MATÉRIEL WHITE-SPIRIT 
--	--	---	-------------------------------------	--	--

DÉCAPER SANS EFFORT DANS LES MOINDRES RECOINS

L'élimination de plusieurs couches de peinture ou vernis entraîne parfois des opérations longues et contraignantes. Si le support métallique est très ouvragé, les difficultés peuvent être encore plus importantes. **La solution : DILUNETT**

DILUNETT

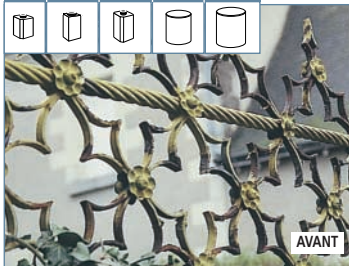


- Gel décapant sans solvant. Ininflammable. Sans paraffine.
- Décape les peintures et vernis qu'il rend solubles à l'eau.
- Facile d'emploi ; agit seul même aux endroits d'accès difficile.
- Ne s'évapore pas, ne sèche pas.
- Gel pour surfaces horizontales ou verticales.
- **Applicable sur tous types de support (sauf aluminium).**
- Rinçage à l'eau - non polluant.
- N'agit pas sur les peintures cuites au four ou bicomposants.

Laissez agir DILUNETT !

Jusqu'à 8 couches de peinture ou de lasure en une seule application.

MISE EN OEUVRE : Prêt à l'emploi. Application gants en caoutchouc, pinceau nylon ou brosse à encoller. Le DILUNETT ne fait pas friser les couches, mais les rend solubles à l'eau. Temps d'action variable suivant le type de revêtement (acrylique ou glycérophtalique) et le nombre de couches. Contrôler son action à l'aide d'une spatule. Lorsque le produit a agi, rincer. Rinçage à l'eau + brosse synthétique ou nettoyeur HP (maxi 60 bars).



AVANT



APRÈS

RENDEMENT
≈ 4 m²/l

MATÉRIEL D'APPLICATION



TEMPÉRATURE
D'APPLICATION
+ 40°C
+ 0°C



TEMPS D'ACTION
15 mn
▼
12 h.

NETTOYAGE DU
MATÉRIEL
EAU



DÉGRIPPER, LUBRIFIER, USINER LES MÉTAUX

TRANSYL

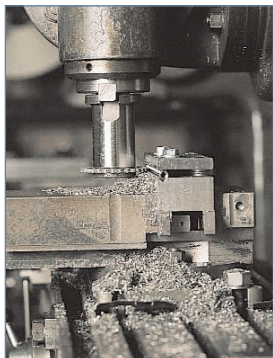


Les lubrifiants trop épais s'infiltrant mal entre les pièces ajustées et finissent par produire l'effet inverse à celui recherché en s'agglomérant, entraînant de ce fait des frictions. Les solvants de nettoyage dessèchent les surfaces et peuvent aggraver les mécanismes. Les pièces métalliques, soudées par la rouille ou la chaleur, sont difficiles à désolidariser et un démontage en force entraîne trop souvent leur destruction.

La solution : TRANSYL

- Fonctions dégrippantes et lubrifiantes exceptionnelles.
- Pouvoir auto-ascensionnel de 40 mm/heure sur plan vertical.
- Laisse un film gras après évaporation de la fraction volatile.
- Excellent lubrifiant pour l'usinage des métaux.
- Agit à froid, de - 30°C à + 50°C, au trempage ou par pulvérisation.
- Produit d'entretien.
- Désagrège la rouille, la graisse, le cambouis, les amalgames.
- Neutre vis-à-vis des supports : ne contient ni acide, ni base.
- Non toxique.
- Ne gomme pas en vieillissant.

200 ml	400 ml	1/4 l	1 l	5 l	30 l	60 l	200 l



CONDITIONS AMBIANTES

A - CONDITIONS TRÈS FAVORABLES

Sous abri - Faible humidité - Atmosphère peu corrosive.
Peintures de finition classiques.

B - CONDITIONS FAVORABLES

A l'extérieur mais faible exposition aux intempéries.
Peintures de finition classiques. Glycérophtaliques de préférence.

C - CONDITIONS MOYENNES

Peintures de finition de bonne qualité recommandées.

D - CONDITIONS SÉVÈRES

Ambiance marine à forte exposition aux intempéries.
Humidité constante.
Peintures de finition très résistantes. Glycérophtaliques au minimum.
Polyuréthanes si possible notamment en cas de risques d'abrasion.

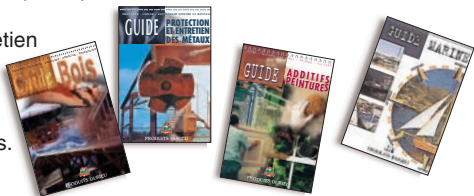
E - CONDITIONS PARTICULIÈREMENT SÉVÈRES

Ambiance industrielle corrosive.
Très forte humidité ambiante.
Peintures spéciales de finition à prévoir. Epoxydes par exemple.

L'utilisation des produits DURIEU vous est proposée dans 4 guides spécifiques :

- Guide bois
- Guide protection et entretien des métaux
- Guide additifs peintures
- Guide marine

Consultez-nous.



APPLICATIONS TYPES DU RUSTOL-OWATROL ET DE SES DÉRIVÉS

Suivant conditions ambiantes et états de surface.

ETATS DE SURFACE	RUSTOL-OWATROL PUR	R.L.S. C.I.P.	AP 60	PEINTURE + RUSTOL-OWATROL 20 À 30 %	RUSTOL-DECO RA 85 <small>OU</small>	FINITION SPÉCIALE (bicomposant...)
MÉTAL ROUILLÉ DÉJÀ PEINT						
A	1				2	
B	1				2 et 3	
C	1			2	3	
D	1	2				3 et 4
E		1 et 2				3 et 4
MÉTAL ROUILLÉ NON PEINT						
A	1				2	
B	1			2	3	
C	1		2		3	
D		1 2				3 et 4
E		1 et 2				3 et 4
MÉTAL TRÈS PEU ROUILLÉ						
A			1		2	
B			1	2	3	
C		1		2	3	
D		1 2				3 et 4
E		1 et 2				3 et 4

Pour utiliser le tableau

- Sélectionner la condition ambiante (A B C D ou E - page de gauche).
 - Sélectionner l'état de surface à traiter (métal rouillé déjà peint, métal rouillé non peint...).
- Vous obtiendrez ainsi le nombre d'application de couches préconisées, leur ordre d'application et les produits correspondants.
- Attention le chiffre entre deux colonnes laisse à l'applicateur le choix entre deux produits.

PROTÉGER - ISOLER - ENTRETENIR CONTRE LA ROUILLE

GUIDE

PROTECTION ET ENTRETIEN DES MÉTAUX



PRODUITS DURIEU

2 bis rue Charles de Gaulle - BP 75

91072 BONDOUFLE CEDEX - FRANCE - Tél. 01 60 86 48 70 - Fax 01 60 86 84 84