



**Spécialiste en Galvanisation / Galvanizing Specialist**  
 Distributeur exclusif en Amérique du Nord, au Mexique, en Nouvelle-Zélande et en Australie  
 Canadian exclusive master distributor for North America, Mexico, New Zealand and Australia

297 rue Gendron, C.P. 123, St-Léon-le-Grand, Qc, Canada G0J 2W0  
 Téléphone / Phone: 418-743-2046 Sans frais / Toll free: 1-888-743-2046

info@galvatech2000.com galvatech2000.com

## RUST-ANODE® PRIMER

FICHE TECHNIQUE  
#300016

### L'ALTERNATIVE À LA GALVANISATION À CHAUD

#### INFORMATIONS GÉNÉRALES

Technologie unique de galvanisation industrielle riche en zinc organique par liens électro-chimique avec 88% de zinc dans la couche sèche

Protection contre la corrosion comparable à la galvanisation à chaud et la métallisation

Offre une durée de vie comparable à la galvanisation à chaud dans les mêmes conditions d'expositions

Homologué pour recharger la protection en zinc de structures d'acier galvanisé à chaud ou métallisation

Haute résistance en immersion en eaux douces, salées, usées et en environnements salins

Mono-composant conçu pour offrir une excellente performance en système unique

Hygroréactif, permet l'application sans tenir compte du point de rosée

Applicable sur une surface comportant une mince couche de rouille non friable

Faible taux de COV

Excellentes performances d'adhésion sans abrasion sur tous les métaux incluant l'acier inoxydable, l'aluminium et l'acier intempérique

Facilité d'application autant en atelier et/ou en chantier

Applicable avec des équipements de peinture standards

Ne crée pas de distorsion sur les métaux

Capacité à être soudé

Répond au test de toxicité à la combustion DEF STAN 02-713

Recouvrable par lui-même en tout temps sans abrasion

Possibilité d'être recouvert d'une peinture



| ENTREPOSAGE  | HOMOLOGATIONS ET APPROBATIONS   |
|--|---|
| Conservez dans un endroit sec, entre 5°C et 20°C (41°F à 68°F)<br>Évitez d'exposer les seaux au soleil<br>Seau non ouvert: Durée de vie de 24 mois<br>Seau ouvert: Durée de vie de quelques mois dans des conditions d'entreposage standards | Homologué par le MTQ et le MTO (Ministère du Transport du Québec, et de l'Ontario, Canada)<br>Approbation par Hydro-Québec, Canada - SN31.101 (maintenance des postes de distribution)<br>Approbation par Hydro-Québec, Canada - TET-LIA-N-SUP0012 (maintenance des pylônes)<br>Approbation par l'ACIA (Agence Canadienne d'Inspection des Aliments)          |
| USAGES RECOMMANDÉS   |   |
| SURFACES D'APPLICATION   | TYPES DE TRAVAUX  |
| Acier Neuf et Existant   | Environnement marin: Bateaux / Barges / Passerelles / Pieux / Quais   |
| Structures Galvanisées   | Ponts/Barrages/Centrales électriques  |
| Acier Inoxydable   | Tours de transmission électriques ou de télécommunications  |
| Aluminium  | Batiments / Toitures/Escaliers / Rampes/Usines traitement des eaux / Tours d'eau  |
| Acier Intempérique (Corten)  | Réservoirs-silos / Usines alimentaires/Structures diverses  |
| Cuivre   | Militaire: Véhicules / Bateaux / Blindés/Transport: Camions / Remorques   |
| Fonte d'Acier ou d'Aluminium   | Moulins de pâte et papier / Usine de produit chimique / Raffineries / Mines   |
| Contactez notre support technique avant l'application au 1-888-743-2046  |   |
| FORMATS  | SÉCURITÉ  |
| 2 kg (Format 946 ml / 1 pinte US)  | Assurez-vous de bien comprendre et de respecter la présente fiche technique, contactez notre service à la clientèle au besoin. Consultez également la fiche signalétique avant l'utilisation, contactez nous pour obtenir la version à jour<br><br>Le port d'équipement adéquat de protection individuelle doit être utilisé conformément aux réglementations |
| 12 kg (Format 5 litres / 1.3 gallon US)  |   |
| Diluant: Galvanol (1 litre- 4 litres - 20 litres)  |   |

| CARACTÉRISTIQUES DE PERFORMANCE   |   |             |              |   |   |  |  |   |                   |  |
|---|---|-------------|--------------|---|---|--|--|---|-------------------|--|
| Temps de séchage et de durcissement<br>Application 5.0 mils (125 µm) humides  |   |             |              | Données Techniques  |   |  |  |   |                   |  |
|   | 35°F (1.7°C)  | 77°F (25°C) | 100°F (38°C) | Quantité de zinc  | 88% (±2%) dans la couche sèche                |  |  |   |                   |  |
|   | 50% d'humidité relative (HR)  |             |              | Pureté du zinc  | ±99,995% de pureté                            |  |  |   |                   |  |
| Sec au toucher  | 1,5 heures  | 45 minutes  | 45 minutes   | Prêt à l'emploi   | Mono-composant                                |  |  |   |                   |  |
| Sec à la manutention  | 2,25 heures   | 1 heure     | 1 heure      | Couleur   | Gris mat RAL # 7005 (non colorable)           |  |  |   |                   |  |
| Prêt seconde couche   | Minimum   | 4 heures    | 3 heures     | Masse volumique   | 2,50 Kg/dm <sup>3</sup> ± 0,1                 |  |  |   |                   |  |
|   | Maximum   | illimité    | illimité     | COV (solvants)  | 285 grammes/litre (± 10)                      |  |  |   |                   |  |
| Durcissement complet  | 15 jours  | 10 jours    | 10 jours     | Point d'éclair  | 52°C (125,6°F)                                |  |  |   |                   |  |
| Le processus de séchage varie en fonction de la température et de l'humidité  |   |             |              | Diluant   | Galvano <sup>MC</sup> (#300037)               |  |  |   |                   |  |
| Humidité relative lors de l'application et du séchage: minimum 30% maximum 99%                                      |   |             |              | Voir plus bas pour d'autres caractéristiques de performance |   |  |  |   |                   |  |
| Références d'applications (minimum)   | L'épaisseur devra être adaptée selon la Norme de Galvanisation ASTM A123  |             |              |   |   | Nom du test  | Norme  | Rust-Anode® Primer  | Galvanisé à chaud |  |
|   | <sup>1</sup> Consultez notre charte d'épaisseurs minimales recommandées<br>En milieu agressif (air salin, pH élevé, autres contaminants visibles ou invisibles etc.)<br>Contactez notre support technique avant l'utilisation |             |              |   |   |  |  |   |                   |  |
| <sup>1</sup> Épaisseurs de zinc sec minimales recommandées VS épaisseurs d'aciers                                   |   |             |              |   |   | Évalué par ASTM D 610 (rouille) et ASTM D714 (cloque)                                  |  |   |                   |  |
| Corrosion Cyclique  | 10,000 heures   |             |              |   |   | ASTM D5894-10 (périodes de froid)  | Rouille: aucune Classé 10  | Rouille: aucune Classé 10   |                   |  |
| Aucune Cloque   |   |             |              |   |   | Aucune Cloque  |  | Classé 10   |                   |  |
| Corrosion par immersion (eau salée)   | Résultats à 90 jours  |             |              |   |   | ASTM G44-99 (2013), Chlorure Sodium à 3,5%   | Cloque: Aucune - Classé 10   | Cloque: Aucune - Classé 10  |                   |  |
| Rouille: <0,03% - Classé 9  |   |             |              |   |   | Rouille: 33% - Classé 2  |  |   |                   |  |
| Acier (mm)  | 3.2   | 6.35        | 12.7         | 19.1  | 25.4  | Échantillons d'acier utilisés pour tests   |  |   |                   |  |
| Acier (po)  | 1/8   | 1/4         | 1/2          | 3/4   | 1.0   | Préparation de surface: SSPC-SP10/NACE 2 / SA 2.5                                      |  |   |                   |  |
| Zinc Sec (µm)   | 50 - 75   | 100 - 125   | 125 - 150    | 150 - 175   | 200 - 225                                     | Produits testés: Rust-Anode® Primer versus Galvanisation à Chaud                       |  |   |                   |  |
| Zinc Sec (Mils)   | 2.0 - 3.0   | 4.0 - 5.0   | 5.0 - 6.0    | 6.0 - 7.0   | 8.0 - 9.0                                     | Application d'une seule couche de Rust-Anode® Primer sans aucun revêtement de peinture |  |   |                   |  |
| IMPORTANT: En milieu agressif (voir ci-haut) et/ou immersion, contactez notre support technique avant l'utilisation |   |             |              |   |   |  |  |   |                   |  |
| Performances au froid et à la chaleur   | De -62°C à +120°C (-80°F à +250°F)  |             |              |   |   | Nom du test  | Norme  | Rust-Anode® Primer  |                   |  |
| Températures d'applications (substrat)  | De -5°C à +37°C (23°F à +98°F)  |             |              |   |   | Arrachement perpendiculaire  | ASTM D4541   | 1775 PSI<br>12,24 MPa   |                   |  |
|   | Le temps de durcissement peut varier en fonction de la température ambiante et l'humidité relative  |             |              |   |   | Enduit riche en zinc organique   | ONGC -1,181/CAN/CGSB-1.181-92                                      | Conforme  |                   |  |
| Performance estimée   | Hygroscopique, permet l'application sans tenir compte du point de rosée, la surface doit être sèche   |             |              |   |   | Abrasion   | ASTM D4060-14 1000 cycles CS10, charge 1000g                       | 116 mg  |                   |  |
|   | Offre une durée de vie égale à la galvanisation à chaud dans les mêmes conditions d'expositions   |             |              |   |   | Adhésion   | ASTM D3359   | 5B  |                   |  |
| Résistance en immersion dans l'eau salée et douce   | Haut niveau de résistance   |             |              |   |   | Dureté   | ASTM D3363   | 5H  |                   |  |
|   | Voir les caractéristiques de performances ASTM G44-99(2013)   |             |              |   |   | Impact   | ASTM D2794, 100 lbs, impacteur 0,625 po                            | Aucune craque   |                   |  |
| Résistance Acides/Bases   | PH de 5,5 jusqu'à 12,5  |             |              |   |   | Flexibilité-Pliage-Plasticité  | ASTM D522, mandrin conique 1/4", 180°                              | Résistance: 1/4"<br>Allongement: 15%                                |                   |  |
| Haute plasticité  | Sans craquelage – Permet la dilatation du support métallique et le pliage   |             |              |   |   | Toxicité de la combustion  | DEF STAN 02-713  | Conforme  |                   |  |
|   | Voir les caractéristiques de performances ASTM D522, mandrin conique 1/4, 180°  |             |              |   |   | Résistance UV  | ASTM G154-12a  | Peu d'effet   |                   |  |
| Soudabilité   | Une couche mince (40µm ou 1.5 mils sec) peut être soudée sans affecter la soudure (Rayon X)   |             |              |   |   | Brouillard salin   | ASTM B117/ISO 12944-6/7253   | Excellent   |                   |  |
| Système Duplex *si nécessaire   | Peut être recouvert par la plupart des types de peinture, si nécessaire   |             |              |   |   | Résistance Chimique / Immersion 30 jours   |  |   |                   |  |
|   | ex: Époxy, Polyuréthane (Éviter les alkydes)  |             |              |   |   | Diesel   | Cloque: aucune<br>Corrosion: aucune<br>Adhésion: 100%<br>Dureté: H |   |                   |  |
|   | Nous recommandons d'appliquer la peinture dans une fenêtre maximum de 24 heures suivant l'application. Le temps de recouvrement peut varier en fonction du taux d'humidité, de la température et du produit appliqué          |             |              |   |   |  | Gasoline   | Cloque: aucune<br>Corrosion: aucune<br>Adhésion: 100%<br>Dureté: 2H |                   |  |
|   | Si le temps de recouvrement maximum est dépassé, appliquer une couche mince de 2,0 mils (50 µm) minimum de Rust-Anode Primer, et lorsque séchée, appliquez votre peinture   |             |              |   |   | Acetone / Urée   |  | Cloque: aucune<br>Corrosion: aucune<br>Adhésion: 100%<br>Dureté: H  |                   |  |
| * Contactez notre support technique   |   |             |              |   | Fluide hydraulique (Skydrol)                  |  | Cloque: très peu<br>Corrosion: aucune<br>Adhésion: 100%            |   |                   |  |
| * Des essais au préalable sont requis   |   |             |              |   |   | Liquide de frein   | Cloque: aucune<br>Corrosion: aucune<br>Adhésion: 100%              |   |                   |  |
| Conductivité  | Le film humide a une excellente conductivité, application électrostatique possible  |             |              |   |   |  | Adhésion: 100%   |   |                   |  |
| * Contactez notre support technique   |   |             |              |   |   |  |  |   |                   |  |
| COUVERTURE THÉORIQUE  |   |             |              |   |   |  |  |   |                   |  |
| À 1 mil (25µm) sec «1354 Pi <sup>2</sup> / 12Kg ou 125m <sup>2</sup> / 12kg»  |   |             |              |   |   |  |  |   |                   |  |
| ASTM D2697 - Extrait sec en volume 66%  |   |             |              |   |   |  |  |   |                   |  |
| Consultez notre outil de calcul de chaudières   |   |             |              |   | Consultez notre guide de couverture théorique |  |  |   |                   |  |
| (à titre indicatif seulement)   |   |             |              |   | (à titre indicatif seulement)                 |  |  |   |                   |  |

| <b>CONDITIONS GÉNÉRALES DE PRÉPARATION DE SURFACE</b>  |
|--|
| <p>La surface doit être propre; exempte de matériel et/ou rouille friable, rouille naissante (flash rust), corrosion (Oxyde de fer noir), graisses, d'huiles de coupe et/ou de perçage ou autres contaminants visibles et non visibles</p> <p>Toute la calamine (mill scale) doit être enlevée selon un niveau de propreté NACE 3 / SSPC-SP6</p> <p>Les arêtes tranchantes ainsi que les trous de perçages doivent être chanfreinés. Priorisez des traits de soudure en continu</p> <p>Si présence de traces d'oxyde de fer noir (corrosion), elles doivent être ramenées au fer sain</p> <p>Pour le nettoyage des surfaces, utilisez de l'acétone, du MEK ou xylène. Ne pas utiliser de Galvanol, Varsol, Térébenthine et/ou d'autres produits laissant un facteur résiduel sur les surfaces</p> <p>Procédez par la suite à la préparation de surface recommandée</p> |
| <b>DÉCONTAMINATION DES CONTAMINANTS NON-VISIBLES - SELS DE SURFACES</b>  |
| <p>En présence de milieu potentiellement et géographiquement salin, des tests doivent être effectués et les sels doivent être enlevés</p> <p>La présence de sels doit être inférieure à 7µgr/cm<sup>2</sup></p> <p>Si nécessaire, le produit CHLOR-RID ou HOLDTIGH doit être utilisé et tous les autres produits utilisés doivent être approuvés par écrit par Galvatech 2000. Respectez les recommandations du fabricant pour la dilution.</p> <p>Il faut enlever les contaminants avant de procéder à la préparation de surface</p> <p>Procédez par la suite à la préparation de surface recommandée</p>   |
| <b>NOTE</b>  |
| <p>Dans le cas d'un projet de nature industrielle, commerciale ou institutionnelle ainsi qu'en présence de toutes conditions particulières (immersion, milieu agressif, salin, etc.), ces données PEUVENT ÊTRE adaptées, contactez notre support technique avant l'utilisation au 1 888 743-2046 ou par courriel info@galvatech2000.com</p>  |
| <b>ACIER NEUF OU EXISTANT</b>  |
| <p>(SSPC-SP6 / NACE 3) Grenailage Commercial. Il n'est pas nécessaire de créer un degré de rugosité trop élevé.</p> <p>(SSPC-SP3) Nettoyage avec outils électriques - Doit être exempt de tout matériau friable. Contrairement à cette spécification, la calamine (mill scale) doit être enlevée.</p> <p>(SSPC-SP8) Décapage chimique; toute la calamine doit être enlevée. Appliquez l'apprêt Rust-Anode® avant que l'apparition de rouille soit visible (Flast Rust).</p> <p>(SSPC-SP10 / NACE 2) Grenailage presque à blanc; Requis pour l'acier exposé à l'immersion.</p>  |
| <b>ALUMINIUM, ACIER INOXIDABLE ET CUIVRE</b>   |
| <p>La surface doit être exempte de corps gras, poussières, d'oxyde, de matériel friable ou autres contaminants.</p> <p>Il n'est pas nécessaire d'abradar la surface lorsqu'elle est à nu et propre.</p> <p>Après le nettoyage, appliquez directement.</p> <p>Contactez notre support technique avant l'utilisation pour plus de spécifications 1-888-743-2046.</p>   |
| <b>REVÊTEMENT DE PEINTURE EXISTANT</b>   |
| <p>Exécuter des tests d'adhésion sur la peinture restante après le nettoyage (ASTM D3359).</p> <p>La surface doit être exempte de poussières de rouille, de matériel friable, d'huiles (ex:huiles de coupes et de perçages), graisses ou autres contaminants incluant les chlorures.</p> <p>Effectuer un essai sur une petite surface pour s'assurer de la compatibilité des produits.</p> <p>Ne jamais appliquer sur des revêtements bitumineux et sur des peintures d'aluminium.</p> <p>Contactez notre support technique avant l'utilisation pour une procédure adaptée 1-888-743-2046.</p>   |
| <b>NOUVELLE GALVANISATION À CHAUD OU MÉTALLISATION</b>   |
| <p>La surface doit être exempte de poussières de rouille, de matériel friable, d'huiles, graisses ou autres contaminations chimiques incluant les sels de surfaces, et la présence d'oxyde de zinc en poudre blanche ou en croûte.</p> <p>Pour les surfaces fraîchement galvanisées (0-1 an) vérifier la présence de traitements passivants lors de la galvanisation (par exemple, chromate): La «Chromation» fait référence au traitement des pièces galvanisées pour éviter l'apparition de taches de stockage humides. La présence de chromates ou d'autres traitements passivants est détectée en utilisant une solution de sulfate de cuivre. (SSPC-SP16)</p> <p>Contactez notre support technique avant l'utilisation pour une procédure adaptée 1-888-743-2046.</p>   |
| <b>ANCIENNE GALVANISATION À CHAUD OU MÉTALLISATION</b>   |
| <p>La surface doit être exempte de poussières de rouille, de matériel friable, d'huiles (huiles de coupes et de perçages), graisses ou autres contaminations chimiques incluant les sels de surfaces, et la présence d'oxyde de zinc en poudre blanche ou en croûte.</p> <p>Contactez notre support technique avant l'utilisation pour une procédure adaptée 1-888-743-2046.</p>   |
| <b>BÉTON</b>   |
| <p>Avant de fixer de l'acier galvanisé sur le béton (ex: base de poutre) vous pouvez appliquer une couche généreuse de Rust-Anode® Primer sur le béton propre.</p>   |
| <b>FORGE D'ACIER ET FORGE D'ALUMINIUM</b>  |
| <p>La surface doit être exempte de poussières de rouille, de matériel friable, d'huiles (huiles de coupes et de perçages), graisses ou autres contaminations chimiques.</p> <p>Abraitez (SSPC-SP6), (SSPC-SP3 pour les petites surfaces).</p> <p>Nettoyer à l'air puis appliquer directement</p> <p>Contactez notre support technique avant l'utilisation pour une procédure adaptée 1-888-743-2046.</p>   |

## MÉTHODES D'APPLICATIONS - INFORMATIONS GÉNÉRALES

Le produit est prêt à l'emploi pour l'application, ouvrir le pot et bien mélanger à basse vitesse jusqu'à homogénéisation complète, ne pas utiliser de brasseur à peinture automatique

Pour que le séchage et le durcissement soient fonctionnels un minimum de 30% d'humidité relative doit être présent lors de l'application

L'application peut requérir plus d'une couche selon l'épaisseur de zinc sèche requise ou de la complexité du design

Appliquez au pinceau une pré-couche sur les soudures, boulons, aux accès difficiles et contours des interfaces des plaques, etc.

L'application doit s'effectuer par couches maximum de +/- 5.0 mils (125 µm) humide et utilisez le diluant GalvanoI à une proportion de 4 à 10%.

Ne pas appliquer plus de 8 mils (200 µm) humide par couche

Se référer à notre tableau de temps de séchage et durcissement pour l'application d'une deuxième couche.

La surépaisseur (> 15.0 mils) (375 µm) est à éviter. (ex : le creux d'un raidisseur)

L'utilisation du «wet gauge» est fortement recommandée

### RETOUCHES (en usine et/ou chantier)

En tout temps si des retouches sont nécessaires, enlevez les contaminants puis appliquez une couche généreuse au pinceau ou au rouleau et/ou fusil minimalement à la même épaisseur que la couche déjà appliquée

#### APPLICATION AU PISTOLET À GRAVITÉ HLVP (FUSIL)

Diluez de 4 à 10% avec du GalvanoI<sup>MC</sup> (faire un essai préalable)

Pour les pistolets à gravité et pots à pression utilisez une aiguille entre 1.8 et 2.2mm

Les pistolets à succion conventionnels ne sont pas recommandés (Produit trop lourd)

Peut être appliqué par pistolet électrostatique (essai préalable recommandé)

Nettoyez adéquatement les équipements après utilisation

#### APPLICATION PAR PULVÉRISATION «AIRLESS»

Diluez de 4 jusqu'à 5% avec du GalvanoIMC (faire un essai préalable)

Il est recommandé d'appliquer à basse pression entre 1200 et 1300 lbs

Buses recommandées pour les gros travaux (ex: 3-17, 4-21, 5-17)

Buses recommandées pour les petits travaux (ex: 1-15, 2-13, 2-15)

Nettoyez adéquatement les équipements après utilisation

### APPLICATION AU PINCEAU OU AU ROULEAU

Prêt à l'emploi après avoir bien mélangé de façon homogène

Normalement aucune dilution est nécessaire, toutefois le produit peut-être dilué avec du GalvanoI<sup>MC</sup> afin de faciliter l'application (20% de dilution maximum)

Le temps d'attente entre les couches sera en fonction de la température ambiante et du taux d'humidité relative

En moyenne on peut s'attendre à une épaisseur sèche de 2 mils (50µm) par couche. Les surépaisseurs pourraient augmenter le temps de séchage et sont déconseillées

L'utilisation d'un pinceau à poils naturels est recommandée

### AVERTISSEMENTS

Le Rust-Anode® Primer n'est pas conçu pour être appliqué en surépaisseur de plus de 15.0 mils sec (375 µm) et l'application doit s'effectuer par couche de +/- 5.0 mils (125 µm) humide.

En surépaisseur, il peut se former des petites fissures ou donner un effet granuleux à la surface traitée. Afin que cela n'affecte pas la qualité de la protection ainsi que son esthétique, il est nécessaire de faire des retouches.

Il est impératif d'utiliser seulement le GalvanoI<sup>MC</sup> (#300037) comme diluant. Tout autre produit utilisé peut causer un effet néfaste à la composition chimique du produit. Par contre, les équipements de peinture peuvent être nettoyés avec un solvant à peinture, tant qu'il ne laisse pas de corps gras et qu'ils sont bien drainés.

Les informations contenues dans ce document ne sont pas exhaustives. Assurez-vous de consulter également la fiche signalétique du produit ainsi que de respecter tout protocole d'application ou autre instruction spécifique qui pourrait être émise par Galvatech. Toute personne utilisant le produit d'une manière autre que celle qui est recommandée (sans confirmation préalable écrite de la part de Galvatech quant au caractère adéquat de la méthode d'utilisation projetée), s'expose à des dommages aux biens ou aux personnes et le fait à ses propres risques. Toutes nos recommandations ou déclarations sur le produit (sous réserve de la mesure maximale permise par la loi) sont correctes au meilleur de notre connaissance, mais Galvatech ne peut pas se porter garant de la qualité, de l'état de la surface d'application ou des autres facteurs dans l'utilisation et l'application de ce produit qui peuvent en affecter la performance. En conséquence, sauf confirmation écrite de la part de Galvatech, toute garantie quant à la performance du produit ou l'obtention de résultat précis est expressément exclue et Galvatech ne sera en aucun cas responsable de toute perte ou dommage subis en lien avec un entreposage ou une utilisation du produit non-conforme aux instructions émises par Galvatech. Toute autre garantie ou représentation, énoncée ou tacite, par la loi ou autrement, incluant, sans limitation, toute garantie tacite de la qualité marchande ou de l'aptitude à un usage particulier est ainsi expressément exclue. Les informations contenues dans ce document sont susceptibles de modification en fonction de l'évolution des connaissances concernant le produit et de toute amélioration pouvant y être apportée. Il relève de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer auprès d'un représentant de Galvatech 2000 qu'il dispose de la version à jour de la présente fiche technique et de la fiche signalétique avant d'utiliser le produit. Toutes les ventes sont soumises à nos conditions générales de vente, disponibles sur notre site web.