

Revêtement de Protection Master Inc.

### Description du système

**MPC-MÉTALLIQUE** est un système de revêtement d'époxy 100 % solide, autonivelant et à haut pouvoir garnissant. Il est conçu pour être utilisé pour créer des systèmes de revêtements de sol métalliques/décoratifs. Il se compose de revêtements spécialement formulés avec des agents anti-mousse et des additifs de surface pour aider à augmenter la libération d'air, le nivellement et le mouillage des pigments. La conception finale du sol est en grande partie le résultat de l'expérience artistique de l'installateur et de sa capacité à créer de la texture et de la profondeur avec les couleurs choisies.

Ce système de revêtement respecte la limite réglementaire de COV inférieure à 100 g/L pour les revêtements de sol architecturaux. Ce système est composé de produits haut de gamme pour fournir des solutions sur mesure basées sur l'utilisation finale du système.

**Veillez-vous référer aux fiches techniques individuelles des produits pour plus d'informations sur les propriétés techniques et physiques des produits.**

Ce système est composé de:

1. Couche d'apprêt (**MPC-100**) 160-200 **pièds carrés / gallon @ 8-10 mils**
2. Couche d'apprêt optionnelle pour béton avec un haute d'humidité (**MPC-160**) 90-100 **pièds carrés / gallon @ 16-18 mils**
3. Couche de base (**MPC-100 PRE-TINT**) 133-200 **pièds carrés / gallon (1 gal US) @ 8-12 mils**
4. Body Coat (**MPC-MASTER FLOW** + pigment nacré) 50 **pièds carrés / gallon @ 32 mils**
5. Revêtement aliphatique avec protection UV pour les zones extérieures (**MPC-275 ou MPC-280**) 160-200 **pièds carrés / gallon @ 8-10 mils**
6. Couche de finition en uréthane résistant aux UV optionnelle (**MPC-301**) pour fournir une finition satinée durable 400-500 **pièds carrés / gallon @ 3-4 mils**

### Application principales

- Utilisation industrielle - Garages; Entrepôts; Aéroports et hangar d'avion; Usines de transformation et de fabrication
- Utilisation commerciale - Centres commerciaux et boutiques; Hôtels; Bureaux; Salles d'exposition; Restaurants; Hôpitaux; Les écoles; Centres communautaires
- Utilisation résidentielle - Entrées et couloirs; sous-sols; salles de divertissement; salles de bains; cuisines et salons; espaces extérieurs et contours de la piscine
- 

### Préparation de la surface

La surface de béton à revêtir doit être structurellement saine et exempte de membranes de murissement, peinture ou d'autres scellant. Enlever la poussière, la laitance, la graisse, l'huile, la saleté, les agents de la

Revêtement de Protection Master Inc.

Laval, Québec, H7L 4S2  
Téléphone : 1.800.324.5819  
Courriel : info@mpcoatings.ca

Revêtement de Protection Master Inc.

surface de mûrissement, les agents d'imprégnation, la cire, les corps étrangers, les enduits et les substances désagrégées par des moyens mécaniques comme le décapage par grenailage (BLASTRAC) ou toute autre méthode approuvée afin d'obtenir un profil ICRI-CSP 3-4. La résistance à la compression du béton doit être d'au moins 25 MPa (3625 lbs/po<sup>2</sup>) après **28 jours de murissement** et la résistance à la traction d'au moins 1,5 MPa (218 lbs/po<sup>2</sup>).

Le béton doit être sec avant l'application du revêtement. Un test d'humidité du béton est fortement recommandé via le test au chlorure de calcium (ASTM F1869) ou à la sonde in situ (ASTM F2170). Les résultats du test au chlorure de calcium doivent être inférieurs à 3 livres par 1000 pieds carrés sur une période de 24 heures ou inférieurs de 75% pour l'humidité relative interne du béton.

## Mélange

Les produits doivent être à la température ambiante pour une application entre 18 ° C (30 ° C) et 30 ° C (86 ° F). Pré-mélanger chaque composant séparément. Il est recommandé de laisser les pigments nacrés en suspension dans la résine MPC-MASTERFLOW avant l'ajout du durcisseur pour permettre un mouillage supplémentaire des pigments. Ouvrez le récipient contenant le composant A, puis ajoutez-y 1 partie du composant B. Mélanger les composants l'aide d'une perceuse à basse vitesse (300 à 450 tr / min) pour réduire le piégeage de l'air et obtenir un mélange homogène.

## Application

### APPLICATION : Couche d'apprêt de MPC-100 / MPC-160

Appliquer le revêtement tel que recommandé sur leur fiche technique.

### APPLICATION : Couche de base MPC-100 Pre-Tint

Appliquer le revêtement à l'aide d'une raclette en caoutchouc et passer un rouleau pour obtenir un revêtement uniforme.

### APPLICATION : Couche de MPC-MASTER FLOW

Appliquer le revêtement avec une raclette en caoutchouc et passer un rouleau pour obtenir un revêtement uniforme. Des couleurs supplémentaires peuvent être ajoutées pour accentuer le sol et créer de l'éclat et de la profondeur.

### APPLICATION : Couche de finition MPC-275/MPC-280/ou MPC-301

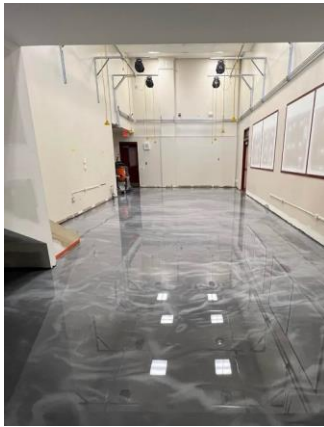
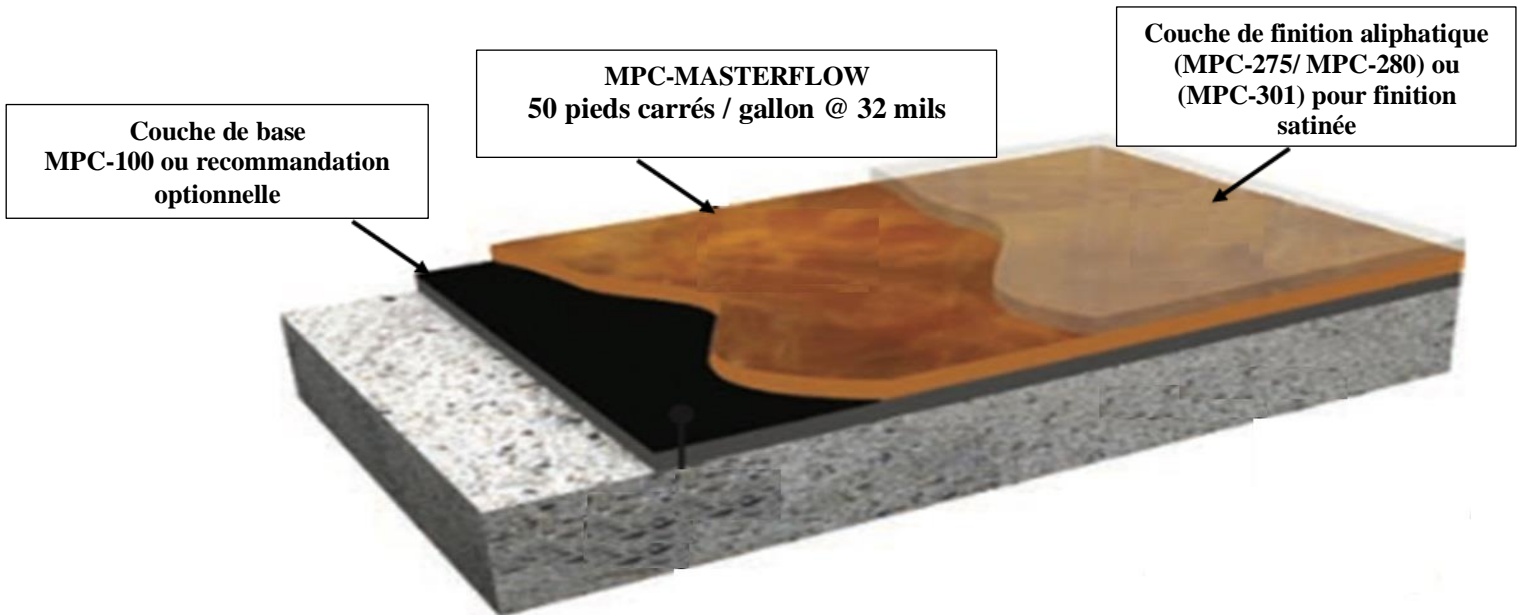
Appliquer une couche de finition de MPC-275 ou MPC-280 à l'aide d'une raclette en caoutchouc et rouler pour obtenir un revêtement uniforme (à l'aide d'un rouleau de 10 mm de qualité fine). MPC-301 doit être appliqué à l'aide d'un rouleau de haute qualité.

Revêtement de Protection Master Inc.

Laval, Québec, H7L 4S2  
Téléphone : 1.800.324.5819  
Courriel : info@mpcoatings.ca

## FICHE TECHNIQUE MPC-MÉTALLIQUE SYSTÈME A BASE D'ÉPOXY

Revêtement de Protection Master Inc.

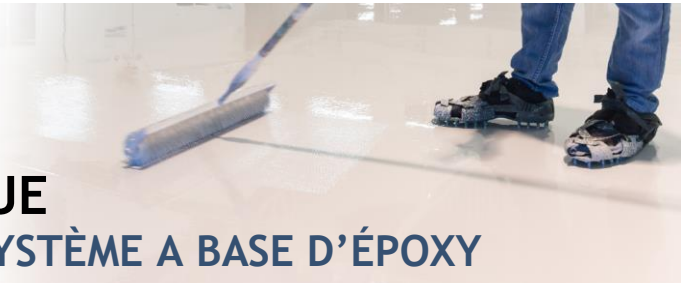


### Limitations

- Ne pas appliquer à une température inférieure de 10°C / 50°F ou supérieur de 30°C / 86°F
- Humidité relative de l'environnement de travail durant l'application du revêtement, et de son durcissement ne doit pas dépasser : 85 %

Revêtement de Protection Master Inc.

Laval, Québec, H7L 4S2  
Téléphone : 1.800.324.5819  
Courriel : info@mpcoatings.ca



Revêtement de Protection Master Inc.

La température du substrat à recouvrir doit être au minimum 3°C / 5,5°F au-dessus du point de rosée mesuré

- L'humidité de surface du substrat doit être < 4% durant l'application
- Éviter d'appliquer le revêtement sur une surface à risque de propagation d'humidité
- L'application du revêtement sur une dalle au sol intérieur ou extérieur sans par vapeur est à risque (décollement par une poussé hydrostatique)
- Évité toute source humidité sur le revêtement pour une durée de 48 heures
- Une exposition aux rayons UV peut provoquer une décoloration de la surface du produit.
- L'exposition pendant la phase de durcissement du revêtement aux sous-produits de la combustion du propane peut provoquer une décoloration (amincissement des amines).

### Sante et sécurité

Les composantes des produits compris dans ce système peuvent contenir des ingrédients toxiques et corrosifs. Pour obtenir plus de précisions, consulter la fiche signalétique.

### Avis important

MPC garantit que nos produits sont exempts de défauts de fabrication conformément à nos procédures de contrôle de la qualité. Tout produit prouvé défectueux est limité au remplacement du produit défectueux ou au remboursement du prix d'achat tel que déterminé par MPC. Veuillez contacter votre représentant commercial MPC local pour plus d'informations et les exigences de garantie.

Les informations et recommandations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des résultats de tests fiables selon MPC. Les données mentionnées sont spécifiques au matériel indiqué. S'il est utilisé en combinaison avec d'autres matériaux, les résultats peuvent être différents. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de valider les informations qu'il contient et de tester le produit avant de l'utiliser. MPC n'assume aucune responsabilité légale pour les résultats obtenus dans de tels cas. MPC n'assume aucune responsabilité légale pour tout dommage direct, indirect, consécutif, économique ou tout autre dommage, sauf pour le remplacement du produit ou le remboursement du prix d'achat, comme indiqué dans le contrat d'achat.

Revêtement de Protection Master Inc.

Laval, Québec, H7L 4S2  
Téléphone : 1.800.324.5819  
Courriel : info@mpcoatings.ca