

## Ameristone Instructions d'application par vaporisateur

## I. Instructions générales

Les instructions suivantes s'appliquent à tous les équipements de vaporisation pour Ameristone, incluant un pistolet pulvérisateur à trémie ou un équipement à pression Xlent.

### A. Maquette

1. Une étendue de minimum 2,4 m x 2,4 m (8 pi x 8 pi) du projet actuel ou de la maquette du mur devra être vaporisée avec l'enduit de finition Ameristone pour l'approbation de la couleur et de la texture par le propriétaire/architecte. De plus, la maquette permettra aux applicateurs de se familiariser avec le produit et de déterminer le pouvoir couvrant spécifique du projet. La personne qui vaporisera pendant le projet en question devrait être celle qui fabriquera la maquette. **La maquette est une exigence et doit être complétée avant de commander le matériel du projet.**

### B. Préparation du matériel

#### 1. Ameristone

- a. Juste avant l'application, mélanger pendant approximativement 1 minute à l'aide d'une lame "Twister" ou une lame mélangeuse équivalente propulsée par une mèche de 12,7 mm (1/2 po) à 450-500 TPM. Ajouter de l'eau seulement pour permettre au matériau de circuler. Voir la section sur le pistolet pulvérisateur à trémie. Le pistolet pulvérisateur ou Xlent pour les recommandations concernant l'ajout d'eau spécifiques à chaque type de vaporisateur. Mélanger tous les seaux pendant la même période de temps et ajouter la même quantité d'eau pour chaque seau de même lot. **NE PAS TROP MÉLANGER.**

#### 2. Color Prime<sup>MC</sup>

- a. Mélanger avec une lame "Twister" ou une lame mélangeuse équivalente, propulsée par une mèche de 12,7 mm (1/2 po) à 450-500 TPM jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène.

### C. Préparation de la surface

1. Il est essentiel que l'enduit de finition Ameristone soit appliqué sur une couche de base propre, nivelée et lisse ou sur un substrat approuvé. Une finition vaporisée ne cachera pas les imperfections. Parfois, il peut être nécessaire de préparer le mur avec les mélanges Dryvit® Primus®, Genesis<sup>MC</sup>, Primus DM, Genesis DM ou Genesis DMS afin d'obtenir une surface plane et au niveau. Se référer à la fiche-produit Dryvit appropriée pour les instructions de mélange et d'application.
2. Appliquer une couche uniforme de Color Prime de couleur assortie spécifiée par rouleau, pinceau ou vaporisateur. Laisser sécher pendant au moins quatre (4) heures ou jusqu'à ce que l'enduit soit complètement sec.

### D. Conditions d'application

1. Pendant l'application de Ameristone, les températures de l'air et de la surface doivent être **d'au moins 50 °F (10 °C)** et doit être constante pendant un minimum de **48 heures**. Ne pas vaporiser lors de journée venteuse puisque le matériau Ameristone en suspension pourra se déposer sur les surfaces non protégées. De plus, lors de journée venteuse, la position du vaporisateur a tendance à être à moins de 0,6 m (2 pi), ce qui peut causer une apparence blanchâtre ou irrégulière. Ces surfaces auront une apparence différente lorsque comparées aux surfaces vaporisées lors de journée calme. Vaporiser à l'ombre lorsque cela est possible. Lorsque vaporisée sur des surfaces exposées à la lumière directe du soleil, assigner une personne qui estompera la clarté sur la surface étant vaporisée ou bien travailler au soleil lorsque celui n'est pas au zénith.

### E. Pression de l'air et orifice des ouvertures

1. Différentes textures sont réalisées lorsque la pression de l'air est régularisée. Plus la pression de l'air est élevée, meilleure sera la texture. En diminuant la pression de l'air, plus chargée sera la texture. Voir la section sur le pistolet pulvérisateur à trémie ou le Xlent pour les niveaux de pression recommandées spécifique à chaque type d'équipement. S'assurer de garder une pression d'air constante pendant la durée du projet. Le compresseur d'air doit rester constant sans augmentation de la pression. Une hausse de pression causera des variations de texture.
2. Les ouvertures d'orifice les plus communes pour l'enduit de finition Ameristone sont 6,4 mm, 7,9 mm, ou 9,5 mm (¼ po, 5/16 po ou 3/8 po). Plus l'ouverture est grande, plus la texture de vaporisation sera chargée et plus l'ouverture est petite, plus fine sera la texture de vaporisation. Les orifices plus petits ou plus grands que ceux listés ci-dessus ne doivent pas être utilisés. L'orifice plaqué doit être inspecté après avoir vaporisé chaque panneau et nettoyer au besoin. Un excès de matériau obstruant l'orifice plaqué peut affecter la texture de la surface.

### F. Techniques de vaporisation

1. À l'aide de l'équipement de vaporisation approprié, vaporiser l'enduit de finition Ameristone à la surface du mur préparée. Vaporiser tout d'abord une couche de gauche à droite ou de haut en bas afin de réaliser une couche uniforme couvrant le Color Prime. De petits mouvements circulaires peuvent être fait avec le vaporisateur lorsque vaporisé. Le vaporisateur, quel qu'il soit, doit vaporiser de façon perpendiculaire à la surface murale en tout temps et ne doit jamais être à moins de 0,6 m (2 pi) de la surface murale. La personne vaporisant doit être très attentif quant à la région du point de contact d'approximativement 254 mm (10 po) de diamètre où le matériel vaporisé est fortement concentré. Suivre ce point de contact de très près lors de la vaporisation. Ainsi le mur sera recouvert uniformément sans avoir de taches. Vaporiser un panneau complet ou jusqu'à une crevasse naturelle ou à un joint dans le mur avant de recouvrir de nouveau d'une seconde couche.

2. Vaporiser de nouveau une couche plus légère perpendiculaire à la première. La seconde couche doit être appliquée lorsque le matériel est encore humide ou collant. Ne jamais permettre à l'enduit de finition d'être sec au toucher avant de vaporiser la seconde couche. Pour la seconde couche, tenir le vaporisateur à une distance d'au moins de 0.76 m à 0.91 m (2-1/2 à 3 pi). Lors de la vaporisation, être attentif au libellé afin de commencer à coller systématiquement sans retoucher. Lorsque cela commence à se produire, l'épaisseur optimale a été obtenue. S'efforcer d'obtenir une apparence uniforme et être attentif de nouveau à la région du point de contact tel que décrit ci-dessus et continuer. Éviter de vaporiser trop densément. Pour la couche de finition, toutes les sections du mur doivent être vaporisées dans la même direction, soit de gauche à droite ou de haut en bas. Ceci est essentiel également pour l'installation des panneaux. Les panneaux doivent être vaporisés dans une position verticale et étalés dans la même position, comme s'ils allaient être installés sur le bâtiment de façon à ce que l'enduit de finition pourra être appliqué dans la même direction.
3. Puisqu'il n'y a pas deux applicateurs utilisant la même technique de vaporisation, les résultats les plus uniformes seront obtenus si un seul applicateur peut vaporiser le projet entier. Si cela n'est pas possible, s'assurer que chaque applicateur utilise le même type d'équipement, niveau de pression, ouverture de l'orifice et distance de vaporisation du mur.

#### G. Réalisation d'un travail uniforme

1. Lorsque possible, utiliser un équipement de support qui permettra de soutenir l'équipement afin d'offrir une grande portée de mouvement au vaporisateur en éliminant ainsi le risque de lignes d'échafaudage. Si un échafaud est utilisé, il devrait être placé à l'écart du mur pour permettre l'utilisation de balancier afin de fournir une grande portée de mouvement.
2. Le matériel devrait être commandé en quantité suffisante pour compléter le projet en entier afin que le matériel soit issu du même lot. Puisque des agrégats naturels sont utilisés dans les enduits de finition, il se peut qu'il y ait une légère variation de couleur de lot en lot. Lorsque l'ampleur du projet requiert plus d'un lot de Ameristone, s'assurer que les surfaces de murs adjacents sont vaporisées avec un même lot.
3. Ne pas vaporiser Ameristone sur les surfaces sur lesquelles un produit d'étanchéité sera appliqué. Ces surfaces doivent être recouvertes avec Color Prime de couleur assortie.

#### H. Pouvoir couvrant

1. La couverture optimum pour Ameristone est de 5,6 m<sup>2</sup> (60 pi<sup>2</sup>) par seau, incluant les pertes de vaporisation. Déterminer le nombre de seaux requis pour couvrir une section spécifique du mur selon la formule suivante:

$$\text{Étendue de mur (pi.ca.)} \div 60 = \text{Seaux nécessaire pour couvrir}$$

Approximativement 75% du matériel devrait être utilisé sur la première couche et 25% sur la seconde couche. Le taux de pouvoir couvrant peut varier down to 5,1 m<sup>2</sup> (55 pi<sup>2</sup>) par seau dépendamment de la texture et s'il y a présence d'objets plus difficiles à vaporiser tel que des joints esthétiques, bands, moulures et corniche ornementale à vaporiser. Le pouvoir couvrant ne devrait pas dépasser 6,0 m<sup>2</sup> (65 pi<sup>2</sup>) par seau. Un pouvoir couvrant plus grand provoquera une apparence transparente, couverte de marbrure et non uniforme.

**IMPORTANT: L'application d'Ameristone ne doit jamais être plus épaisse que 3,2 mm (1/8 po) incluant la première et la seconde couche. Si l'application est plus épaisse que 3,2 mm (1/8 po), il se pourra que l'enduit Ameristone forme des fissures ou des boursouffles, résultant un délaminage local.**

#### I. Curage

1. L'enduit de finition Ameristone doit sécher pendant un minimum de 48 heures sous des conditions de normales de séchage [21 °C (70 °F), 55% RH] afin de résister au lavage, au boursouffle ou à la décoloration causé par l'eau de pluie. Des conditions fraîches et/ou humides nécessiteront une plus longue période de séchage. La température devra être d'au moins 10 °C (50 °F) pendant la période de séchage. L'enduit de finition Ameristone devra être complètement sec avant d'être exposé à la pluie ou à des températures glaciales.

## II. Instructions des pistolets pulvérisateur à trémie

Les instructions suivantes sont spécifiques à l'usage du pistolet pulvérisateur à trémie. Les procédures générales listées ci-dessus ainsi que les spécifications doivent être suivies lorsqu'un travail sera effectué à l'aide d'un vaporisateur pistolet pulvérisateur à trémie.

#### A. Pistolets pulvérisateur à trémie recommandés

1. Tous les pistolets pulvérisateur à trémie sont pratiquement de même format et sont alimentés par gravité. Plusieurs ont un plateau avec orifice à cadran avec différentes tailles d'ouverture, tandis que d'autres ont des plateaux individuels avec différentes tailles d'ouverture. Les marques recommandées sont Goldblatt et Marshalltown.

#### B. Compresseur

1. Un compresseur pouvant maintenir 7 pi cube par minute (CFM) en-dessus de la pression de la condition de travail ou un minimum de pression de cuve de 552 kPa (80 PSI) est requis pour vaporiser avec les pistolets pulvérisateur à trémie. Un compresseur de puissance quatre est normalement convenable.

### C. Pression de l'air

1. Une pression allant de 10 à 20 lbs est convenable pour la condition de travail, est normalement déterminé par la gauge du pistolet pulvérisateur. L'applicateur doit trouver et maintenir la pression produisant la texture idéale par vaporisation. La pression devrait être notée afin de maintenir une consistance de travail. Un régulateur d'air tel que le Sears AirLine Regulator, modèle No. 282.160251 est recommandé.

## III. Instructions de l'équipement Xlent

### A. Information générale

L'équipement de vaporisation UltraAir conçu par Xlent Equipment Company a été approuvé pour vaporiser l'enduit de finition Ameristone. L'équipement consiste d'un pot à pression, des tuyaux, un fusil applicateur et des attaches. Contrairement aux pistolets pulvérisateur à trémie, lesquels requièrent un remplissage, le UltraAir contient jusqu'à quatre seaux de matériau et est spécialement conçu pour des travaux à grande échelle. Ameristone est transféré dans le pot, le pot est scellé et la pression de l'air propulse le produit à travers 22,8 m (75 pi) de tuyau jusqu'au pistolet applicateur. Suivre les procédures d'application générales de vaporisation dans la première section de ce document renforcé par ce qui suit. **Si l'équipement Xlent doit être utilisé, un superviseur du service technique Dryvit doit être contacté pour l'obtention de conseil.**

### B. Modèles recommandés

1. Le vaporisateur UltraAir SP ou le UltraAir 3 de la compagnie Xlent Equipment sont les seuls vaporisateurs approuvés pour l'application de l'enduit de finition Ameristone. Le tout nouveau modèle est composé d'un compresseur de 13-CFM. Se référer aux manuels du propriétaire par Xlent pour des instructions étape par étape pour l'utilisation de ces modèles. Veuillez noter que certaines informations contenues dans le guide du propriétaire peuvent différer des informations contenues dans ce document. La raison principale de cette éventualité est que les instruments Xlent sont utilisés pour vaporiser plusieurs autres produits autres que Ameristone. Veuillez utiliser ce document et consulter un superviseur du service technique Dryvit pour toutes questions ou information concernant la vaporisation de Ameristone avec l'équipement Xlent. Pour plus d'information concernant l'équipement, contacter la compagnie Xlent Equipment au 1-800-444-6614.

### C. Compresseur

1. Un compresseur produisant un minimum de 13 CFM de travail est requis lorsque la vaporisation doit être fait sur une portée allant jusqu'à 15,2 m (50 pi) de longueur de tuyau. Un compresseur produisant un minimum de 18 CFM de travail est requis pour une vaporisation avec un tuyau d'une longueur de 22,8 m (75 pi), où si la vaporisation des murs est de plus de 3 m (10 pi) au-dessus de la position du réservoir et ce même si un tuyau plus court est utilisé.

### D. Ajouts d'eau et pression de cuve recommandés

1. Les ajouts d'eau et les pressions de cuve varieront selon la longueur du tuyau utilisé. Les tuyaux sont disponibles en longueur de 7,6 m (25 pi) et devraient être transparent afin de surveiller le matériau s'écouler. Un tuyau de maximum of 22.8 m (75 pi) peut être utilisé. Le tableau suivant indique l'ajout d'eau recommandé ainsi que les variations recommandées quant au ajout d'eau ou de pression de cuve pour la vaporisation de Ameristone.

Longueur de tuyau		Ajout d'eau		Pression de vaporisation	
Mètre	Pieds	l/Seau	(Onces/Seau)	kPa	PSI
7.6	25	118-237	4-8	276-379	40-55
15.2	50	118-237	4-8	552-655	80-95
22.8	75	177-355	6-12	689-827	100-120

2. La raison pour laquelle les ajouts d'eau sont plus élevés avec l'équipement Xlent que les pistolets pulvérisateur à trémie, est que l'humidité présente dans le produit se dissipe lors de la propulsion à travers le tuyau sous de très grandes pressions. Lors de conditions chaude/sèche, la limite supérieure aux ajouts d'eau sera fort probablement nécessaire. Il est recommandé que Ameristone ne soit pas vaporisé avec l'équipement Xlent si la température excède 35 °C (95 °F). Ne pas vaporiser les murs avec de l'eau pour les rafraîchir avant la vaporisation de Ameristone. L'ajout d'eau rendra le matériel en quelque sorte plus limpide qu'un produit appliqué à la truelle. Comme n'importe quelle méthode de vaporisation, l'ajout d'eau doit être le même pour chaque seau d'eau d'un même lot.
3. Les recommandations de pressions de vaporisation ci-dessus sont basées sur les essais réalisés avec le réservoir positionné sur le même niveau que le mur étant vaporisé. Des basses pressions vont bien fonctionner lors d'une vaporisation sous le niveau que celui où le réservoir est positionné. De hautes pressions vont être nécessaires lors d'une vaporisation sur un niveau plus haut que celui où le réservoir est positionné. La règle générale est d'avoir une différence de 34 kPa (5 PSI) pour chaque 3 m (10 pi) d'élévation, haute ou basse.
4. La combinaison d'ajout d'eau et de pression de vaporisation permet au matériel de s'écouler convenablement à travers le tuyau. Les recommandations ci-dessus sont des directives générales, qui devraient couvrir la plupart des situations. Le directeur de service technique local Dryvit doit être contacté pour recevoir de l'aide, spécialement si la nécessité de déroger des variations ci-dessus s'impose.

### E. Instructions de mélange/application

1. Après avoir ajouté l'eau dans les seaux de Ameristone et de les avoir ensuite mélangé tel que décrits dans les instructions générales, ajouter jusqu'à quatre (4) seaux dans le réservoir Xlent. Placer le plateau suiveur Ultra Stop par-dessus le matériel dans le réservoir. Placer le couvercle sur le matériel en s'assurant que le scellant est propre et sécuriser le couvercle manuellement en serrant le serre-joint. Attacher le régulateur du tuyau.
2. L'utilisation du Flo-eze, un produit liquide, clair et visqueux fournit par Xlent, est approuvée pour la lubrification des tuyaux lorsque le Ameristone est vaporisé. Pour chaque longueur de 7,6 m (25 pi) du tuyau, approximativement 237 ml (8 oz) de Flo-eze devrait être versé dans la pompe au bout du tuyau. Cela permettra de lubrifier le tuyau et ainsi faciliter le flot du matériel. Connecter le tuyau en gardant la valve fermée et relier la ligne d'air.
3. Ouvrir le compresseur et le régulateur afin de pressuriser le réservoir. Être attentif à toute fuite d'air pouvant provenir du scellant. Serrer le serre-joint manuellement afin d'éliminer ou de désengorger la pression du réservoir, enlever le couvercle, nettoyer le scellant et essayer de nouveau. Ajuster la pression dans l'écart recommandé.
4. Ouvrir le drain du matériel afin de laisser le flot de matériel passer tout au long du tuyau. Sans le pistolet attacher à cet endroit, ouvrir la valve du matériel au bout du tuyau afin de vérifier le flot du matériel dans un seau. Ajuster la pression du réservoir au niveau le plus bas possible d'air setting afin de maintenir un débit régulier du matériel. Le matériel devrait s'écouler lentement et constamment, sans fuite.
5. Fermer la valve du matériel et rincer le matériel du joint cam-lock et attacher le pistolet. Le pistolet doit avoir un bout d'attache ayant un orifice de 6,4 mm, 7,9 mm ou 9,5 mm (¼ po, 5/16 po ou 3/8 po). Attacher la ligne d'air au pistolet. En retirant l'entrée d'air complètement, ouvrir la valve afin de permettre le flot du matériel dans le pistolet. Le matériel devrait s'écouler lentement et constamment à travers l'orifice. Pointer le pistolet vers un large morceau de carton ou un panneau de mousse et ouvrir la valve d'air du pistolet. Propulser le flot de l'avant jusqu'à l'obtention d'un type de vaporisation désiré. Il y a un fin régulateur à l'embout du pistolet afin d'optimiser le modèle.
6. Lors de la vaporisation, vérifier la pression de travail sur le réservoir afin de s'assurer qu'elle est dans l'écart spécifié pour la longueur de tuyau utilisé. Maintenir une pression constante et si possible, ne pas ajuster les réglages durant le travail afin de maintenir une certaine uniformité. **Remarque: Le plateau suiveur n'interrompt pas toujours le flot du matériel venant du réservoir. Une hausse de pression peut survenir lorsque le réservoir est presque vide. Afin d'éviter cela, s'assurer qu'il y ait toujours au moins un seau du matériel dans le réservoir. Tenir également compte du matériel présent dans le tuyau [22,8 m (75 pi) de tuyau contient un seau complet de matériel].**

#### IV. Guide de résolution de problèmes

**Problème:** Dès le début de la vaporisation, il est évident que la pression de la cuve est trop élevée.

**Recommandation:** Fermer la valve d'air du pistolet, retirer la tige de la valve d'air de l'embout du tuyau et ouvrir la valve du pistolet pour laisser le matériel s'écouler. Ajuster la pression du réservoir à la baisse jusqu'à ce que le matériel arrête de s'écouler. À cet instant, ajuster la pression du réservoir à la hausse, très lentement, jusqu'à ce que le matériel s'écoule de façon constante.

**Problème:** Lors de la vaporisation, il est nécessaire de faire un ajustement afin de maintenir l'écoulement du matériau.

**Recommandation:** La tendance est de façonner de subtil ajustement afin d'augmenter le flot du matériel. Ceci ne devrait pas être fait. Un ajustement subtil devrait seulement être utilisé pour ajuster le type de vaporisation – pas pour aider le matériel de s'écouler. La cause du problème dans la plupart des cas est dû à une entrée d'air est fixée trop près du de l'embout. Ajuster l'entrer d'air jusqu'à ce que l'obtention d'un débit régulier du matériel soit obtenu sans ouvrir la valve de pression de l'air. Alors vaporiser un fragment de carton et essayer d'ajuster légèrement afin d'obtenir un type de vaporisation idéal.

**Problème:** Le vaporisateur est faible même si la pression de la cuve est bien dans l'écart recommandé.

**Recommandation:** De l'eau peut être ajouté au matériau dans la cuve. Enlever toute la pression ainsi que le couvercle et estimer le nombre de seaux restant dans la cuve. Ne pas ajouter plus de 59 ml (2 oz) d'eau par seau et mélanger à l'aide d'un mélangeur Jiffler – **NE PAS TROP MÉLANGER**. Vérifier si le matériau s'écoule en comprimant, puis rassembler l'équipement Xlent et sans le pistolet, vérifier à nouveau si le matériau s'écoule. Prendre note de l'ajout d'eau total par seau pour ainsi ajouter la même quantité d'eau aux autres seaux allant être ajouté dans la cuve. Prévoir un besoin supérieur d'eau par seau si la longueur du tuyau est plus grande. Cependant, il est conseillé d'utiliser seulement une longueur de tuyau spécifique pour un travail spécifique.

**Problème:** Le matériau n'est pas vaporisé correctement même si les limites supérieures d'ajout d'eau et de pression de cuve recommandée aient été atteintes.

**Recommandation:** Vérifier l'orifice afin de s'assurer qu'il n'y a pas d'obstruction. Si la vaporisation a lieu au-dessus du niveau ou la cuve est positionnée, déplacer la cuve de façon à être au même niveau ou à un niveau

supérieur à celui où la vaporisation a lieu. Si le problème persiste, contacter un directeur du service technique de Dryvit.

**Problème:** La pression de la cuve baisse lors d'une vaporisation causant une faible vaporisation. Il y a un besoin constant d'arrêter et de pressuriser à nouveau la cuve.

**Recommandation:** Un compresseur ne sera peut-être pas assez fort pour soutenir la longueur du tuyau utilisée et/ou le compresseur ne sera peut-être pas assez fort pour pomper à des hauteurs plus élevées. Essayer un tuyau plus court ou repositionner la cuve pour être au niveau ou au-dessus du niveau du mur devant être vaporisé.

## V. Nettoyage

1. Se référer au manuel du propriétaire UltraAir SP pour les instructions de nettoyage. Ceux-ci impliquent l'utilisation d'un outil à air "Ultra-Clean" qui permet de déloger les impuretés à travers les tuyaux et pour les nettoyer.

## AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ

L'information continue dans ce feuillet d'information est conforme aux recommandations standards concernant les détails architecturaux ainsi qu'aux spécifications de pose des produits pour l'application de l'enduit de finition Ameristone, en vigueur au moment de la publication et est fournie de bonne foi. Systèmes Dryvit Canada décline toute responsabilité expresse ou implicite à l'égard de l'architecture, de l'ingénierie et de l'exécution des travaux liés à un projet quelconque. Il est conseillé de contacter les Systèmes Dryvit Canada pour s'assurer d'utiliser l'information la plus complète et récente à l'adresse suivante :

129, rue Ringwood  
Stouffville, Ontario  
Canada L4A 8A2  
(800) 263-3308