

### Description

Ameristone... solide comme du roc et d'une grande beauté, il fournit à l'architecte et au concepteur, un nouveau niveau de durabilité et de performance dans un élégant fini de pierre architecturale. Ameristone est un mélange spectaculaire de granulats naturels, variant dans la taille et la couleur, noyé dans une base claire, 100% acrylique.

### Avantage

Ameristone est prêt à utiliser et conserve très bien ses couleurs. Il est perméable à la vapeur et il est maintenant encore plus résistant contre la rétention de la saleté, la croissance de moisissure et à la détérioration due aux rayons UV.

### Utilisation

Ameristone est recommandé pour être utilisé avec tout système d'isolation extérieur Dryvit. Il peut aussi être utilisé comme fini sur des substrats préparés en maçonnerie, stucco et béton. Ameristone est un enduit de finition pour intérieur et extérieur qui est aussi approprié pour tous les types de bâtiments.

### Pouvoir couvrant

La couche recommandée est de 5,1 – 6 m<sup>2</sup> (55-65 pi<sup>2</sup>) par seau de 19 L (5 gal). Le pouvoir couvrant dépend de la texture et de l'apparence désirée. Lorsque pulvérisé, Ameristone ne doit jamais avoir une épaisseur supérieure à 3,2 mm (1/8 po) par couche.

### Propriétés

**Temps de séchage** - Le temps de séchage de l' Ameristone dépend de la température ambiante et de l'humidité relative. Sous des conditions normales de séchage [21 °C (70

°F), 55% R.H.], Ameristone va être sec en 48 heures. Protéger le travail de la pluie pendant la période de séchage.

### Information sur les essais:

Pour les données individuelles des essais sur les propriétés de ce produit, veuillez vous référer au tableau inclus dans ce document que vous trouverez ci-dessous.

### Procédure d'application

#### Conditions de travail –

Ameristone doit être appliqué à une température ambiante et à la surface d'au moins 10 °C (50 °F) et cette température doit être maintenue pendant un minimum de 48 heures.

**Protection temporaire** – Doit être fourni en tout temps jusqu'à ce que la couche de base, l'enduit de finition, les solins permanents, les produits d'étanchéité, etc., soient complétés afin de protéger le mur contre les intempéries et autres dommages.

#### Préparation de la surface –

- La surface doit être lisse et sans imperfections pour assurer une apparence satisfaisante.
- Les surfaces intérieures et extérieures ne doivent pas être exposées à une température inférieure à 10 °C (50 °F) et doivent être propres, sèches, en bon état, sans efflorescence, graisse, huile, produits de décoffrage ou additifs de prise. Les surfaces intérieures peintes doivent être légèrement sablées avant l'application du Color Prime<sup>MC</sup>.
- **Couche de base renforcée Dryvit:** La couche de base doit sécher pendant un minimum de 24 heures avant l'application du Color Prime et Ameristone.

- **Béton:** Le béton doit avoir mûri complètement avant l'application du Color Prime et Ameristone. Si l'efflorescence, sous forme d'agents réducteurs ou de produits de démoulage, est présente à la surface du béton, la surface doit être lavée à fond avec de l'acide chlorhydrique et ensuite nettoyée à grande eau pour enlever les résidus d'acide. Toutes les projections doivent être enlevées et les petites crevasses doivent être remplies avec le mélange Primus®, Genesis<sup>MC</sup>, Primus DM, Genesis DM ou Genesis DMS de Dryvit (voir la fiche technique de chaque produit pour avoir plus d'information sur le mélange et l'application).
- **Maçonnerie:** La surface de maçonnerie, avec joints affleurés, doit être de même épaisseur avec le mélange Primus, Genesis, Primus DM, Genesis DM ou Genesis DMS de Dryvit, afin de produire une surface lisse et continue.
- **Stucco:** Color Prime et Ameristone doivent être appliqués sur la couche brune durcit. S'il y a présence d'additifs dans le stucco, un test doit être effectué et la force d'adhésion doit être vérifiée avant l'application.

**Mélange** - Mélanger Ameristone pendant environ 1 minute jusqu'à ce que le mélange soit uniforme. Utiliser une lame mélangeuse "Twister" ou l'équivalent, fonctionnant avec un foret de 12,7 mm (1/2 po), à 450-500 TPM, et ce, juste avant l'application. NE PAS TROP MÉLANGER.

**Application** – Color Prime de couleur coordonnant celle de l'Ameristone devrait être appliqué sur tous les substrats

au moins 4 heures avant l'application de l'Ameristone (\*voir le tableau ci-dessous). Color Prime doit être complètement sec avant que Ameristone soit appliqué.

**Ameristone devrait être appliqué par un applicateur qualifié et expérimenté dans la pulvérisation et la technique d'application à la truelle d'enduits de finition à granulats.** Appliquer deux couches (une verticalement et une horizontalement) et rendre uniforme. Se référer à la procédure d'application de Ameristone DSC142 Dryvit pour plus de détails. Permettre à l'enduit Ameristone de sécher complètement pendant un minimum de 48 heures, sous des conditions normales de séchage 21 °C (70 °F), 55% R.H. Ne pas appliquer Ameristone sur des surfaces où un produit d'étanchéité sera appliqué. Ces surfaces doivent être couvertes de l'enduit Color Prime avec la couleur correspondante.

**Nettoyage** – Nettoyer les outils à l'eau pendant que l'Ameristone est encore humide.

**Maintenance** – Tous les produits Dryvit sont conçus pour un minimum d'entretien. Cependant, comme tous les produits de construction, dépendamment de l'emplacement, un entretien léger peut être nécessaire. Voir la publication Dryvit DSC152 sur le nettoyage et le recouvrement.

#### Entreposage

Ameristone doit être entreposé au moins à 10 °C (50 °F) dans des contenants hermétiques à l'abri de la lumière directe du soleil.

#### Conditions particulières et recommandations

- Ameristone ne doit pas être utilisé sur des surfaces extérieures horizontales. Une pente minimale de 152 mm (6 po) sur 305 mm (12 po) est nécessaire (27°). La longueur maximale de la pente est de 305 mm (12 po).
- Ameristone doit être appliqué à une épaisseur minimale de 3,2 mm (1/8 po) mais inférieure à 4,8 mm (3/16 po).
- Ameristone ne doit pas être utilisé au-dessous du niveau du sol.

- De petits changements de nuance dans la couleur peuvent se produire dû à des différences dans les matières premières. Pour obtenir de meilleurs résultats concernant la couleur, appliquer sur une même section de mur le produit d'un même lot. Pour ce faire, vérifier les numéros de lot avant d'utiliser les matériaux. La technique de vaporisation peut aussi affecter la couleur finale. La taille de l'orifice, la pression, l'épaisseur de l'application et la distance entre le vaporisateur et le substrat doivent rester constants pour obtenir une apparence uniforme.
- Un minimum de 2,4 m x 2,4 m (8 pi x 8 pi) d'une partie du projet actuel ou de la maquette devrait être couvert par l'applicateur /entrepreneur avec l'enduit de finition Ameristone pour établir l'accord du propriétaire, de l'architecte ou du superviseur de projet.
- Ameristone n'est pas conçu pour être appliqué directement, aussi sur des applications extérieures verticales sur des panneaux de plâtre, de la mousse plastique isolante ou sur tout autre type de produit isolant.

Couleurs Ameristone		Couleurs correspondant avec Color Prime	
011	Pearl Haze	102	Bright White
012	Stony Creek	117	Colonial Tan
013	Woodbury Pink	132	Mountain Fog
014	White Ash	132	Mountain Fog
015	River Rock	139	Adobe Accent
016	Champagne Grey	132	Mountain Fog
017	Secona Red	347	Winter Brown
018	Emerald Isle	518	Winter Green
019	Victorian Rose	318	Brown Flair
020	Midnight Storm	618	Antique Grey

Essai de l'enduit de finition Ameristone			
Essai	Méthode de l'essai	Critère	Résultats
Caractéristiques de combustion de la surface	ASTM E 84	ICC et ANSI/EIMA 99-A-2001 Propagation de la flamme <25 Développement de fumée <450	Réussi
Flexibilité <sup>1</sup>	ASTM D 522 Méthode B	Pas de critère ICC ou ANSI/EIMA	Réussi: 3.5" de diamètre @ 40 °F
Transmission de la vapeur d'eau	ASTM E 96 Procédure B	ICC: Perméable à la vapeur Pas de critère ANSI/EIMA	45 unités de perméance
Essai accéléré aux intempéries	ASTM G 154 Cycle 1 (QUV)	ANSI/EIMA 99-A-2001 2000 heures: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>	5000 heures: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>
	ASTM G 155 Cycle 1 (Arc Xenon)	ICC: 2000 heures: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>	2000 heures: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>
Degré de farinage	ASTM D 4214 après ASTM G 154 Cycle 1	Pas de critère ICC ou ANSI/EIMA	Degré de farinage: 8 après 5000 heures QUV
Différence de couleur mesurée par instrument <sup>3</sup> (incluant le jaunissement)	ASTM D 2244 CIELAB, 10° Observer après ASTM G 154 Cycle 1	Pas de critère ICC ou ANSI/EIMA	Changement de couleur: 5.0 Delta E après 5000 heures par QUV
Résistance au gel/dégel	ASTM E 2485 (anciennement EIMA 101.01)	ANSI/EIMA 99-A-2001 60 cycles: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>	90 cycles: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>
Résistance à la moisissure	ASTM D 3273	ANSI/EIMA 99-A-2001 28 jours: Aucune croissance	60 jours: Aucune croissance
Résistance au jet de sel	ASTM B 117	ICC et ANSI/EIMA 99-A-2001 300 heures: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>	1000 heures: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>
Résistance à l'eau	ASTM D 2247	ICC et ANSI/EIMA 99-A-2001 14 jours: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>	42 jours: Aucun effet dommageable <sup>2</sup>
Résistance à l'abrasion	ASTM D 968 Méthode A Abrasion par chute de sable	ANSI/EIMA 99-A-2001 500 litres (528 quarts): Aucun effet dommageable <sup>2</sup>	1000 litres (1057 quarts): Aucun effet dommageable <sup>2</sup>
	ASTM D 4060 Abrasimètre Taber (charge de 500 g)	Pas de critère ICC ou ANSI/EIMA	1000 cycles: .83 mg de perte de masse par tour / minute
Adhésion au béton	ASTM D 4541	ICC et ANSI/EIMA 99-A-2001: 15 psi minimum	>231 psi
Adhésivité	ASTM C 297/E 2134 (anciennement EIMA 101.03)	ICC et ANSI/EIMA 99-A-2001: 15 psi minimum	>23 psi
<p>1. Enduit de finition appliqué sur des panneaux d'aluminium, plié sur des mandrins cylindriques tel que décrits dans la norme ASTM D 522 Méthode B. Un diamètre plus bas indique une plus grande souplesse.</p> <p>2. Pas de craquellement, fissuration, corrosion, fissure, effritement, formation de cloque, écaillage ou de délaminage lorsque inspecté sous agrandissement 5x.</p> <p>3. Delta E est le total de la différence de couleur, incluant le jaunissement, l'éclaircissement, le noircissement et le changement de couleur dans les tons de rouge, bleue et vert. L'enduit de finition est exposé à 5,000 heures de QUV avant d'évaluer le Delta E.</p>			