MONOKOTE® MK-6® /HY® Extended Set™

Données de produit et directives d'application

Description du produit

Le MONOKOTE®MK-6®/ HY® Extended Set est un enduit ignifugeant en un composant, mélangé à l'usine (à base de ciment) qui a comme fonction de retarder la prise. Extended Set est le même que le MK-6 / HY, sauf que ce produit peut être laissé sans surveillance dans le système de livraison jusqu'à 4 jours. Le produit Extended Set nécessite que l'ajout d'eau pour former une pâte homogène pompable. Pour obtenir un temps de prise approprié, l'accélérateur Monokote doit être injecté dans l'ignifugeant Monokote MK-6/HY Extended Set durant son application. De plus, un matériau marqueur doit être ajouté lorsque l'Extend Set est ajouté selon les directives de malaxage et application. Ce produit peut être utilisé sur les structures en acier suivantes: colonnes, poutres et poutrelles, solives, platelage de plancher et de toit et autres éléments structurels en acier.

Caractéristiques et avantages

MONOKOTE MK-6 / HY Extended Set offre les avantages suivants à l'architecte, au propriétaire, à l'applicateur et à l'occupant du bâtiment:

CARACTÉRISTIQUE	AVANTAGES
Retarde le temps de prise	Permet à l'applicateur de réduire significativement ou même éliminer la procédure de pompage pump-in/pump-out Permet à l'applicateur d'augmente r le taux de productivité quotidien (sacs / jour) jusqu'à 20% Permet à l'applicateur de réduire la disposition des eaux usées et des rebuts de matériaux Permet à l'applicateur de réaliser les travaux d'ignifugation en moins de temps
La même performance de mise en place et de résistance au feu que le MK-6 HY	Durable Listé UL (MK-6 HY) Inspecté en usine pour assurer la performance du produit Codes de conformité du bâtiment IBC

Livraison et Stockage

a. Tous les produits d'ignifugation seront livrés dans leurs sacs d'origine non ouverts. Ils porterons le nom du fabricant, la marque, ainsi que les étiquettes d'homologation des Laboratoires des assureurs (UL) en ce qui concerne le risque d'incendie, et les classes de résistance au feu.

b. Le produit doit être gardé au sec jusqu'à sont utilisation. Il doit être stocké surélevé, sous abri, loin des murs suintent et autres surfaces humides. Tous les sacs qui ont été exposés à l'eau avant leur utilisation doivent être jetés. Tout matériel doit suivre une rotation et être utilisé avant sa date d'expiration.

Surfaces en acier et en béton

a. Avant l'application de Monokote MK-6 ES, une inspection doit être effectuée pour déterminer que toutes les surfaces en acier sont acceptables pour recevoir l'ignifugeant. L'acier à ignifuger doit être exempt d'huiles, de graisses, de résidus de laminage, de lubrifiants, de scories désolidarisées, de rouille excessive, d'apprêt incompatible, d'agents d'accrochage ou autre substances susceptible de nuire à l'adhérence. Le nettoyage des surfaces d'acier, au besoin, est la responsabilité de l'entrepreneur général.

b. L'architecte du projet doit déterminer si l'acier peint/apprêté a été testé selon la méthode ASTM E119, et s'il satisfait aux critères de résistance au feu établi.

c. De nombreux assemblages de résistance au feu permettent l'emploi de platelages de planchers et de toitures métalliques peints contrairement au platelage en acier galvanisé. Les platelages peints doivent être répertoriés UL dans les conceptions de résistance au feu spécifiques et doivent porter la marque de classification UL. Veuillez consulter avec votre représentant des ventes GCP pour plus de détails.

d. Avant l'application du Monokote MK-6, un agent de liaisonnement approuvé par le fabricant de l'ignifugeant doit être appliqué sur tous les substrats en béton à ignifuger avec le Monokote MK-6.

e. L'ignifugation de la sous-face des assemblages de toit doit être effectuée uniquement une fois les travaux de toiture terminés et qu'il n'y a plus de circulation sur le toit.

f. Aucun ignifugeant ne doit être appliqué sur le platelage d'acier avant que les travaux de bétonnage ne soient terminés.

Caractéristiques de performance

PROPRIÉTÉS	VALEURS DE SPÉCIFICATION	VALEURS TESTÉES EN LABORATOIRE*	MÉTHODE ASTM
Masse volumique sèche, moyenne min.	240 kg/m^3 (15 pcf)	240 kg/m^3 (15 pcf)	ASTM E605
Résistance d'adhérence	9.6 KPa (200 psf)	16.9 KPa (352 psf)	ASTM E736
Résistance à la compression (déformation de 10 %)	51 kPa (8.3 psi)	220 KPa (32 psi)	ASTM E761
Érosion à l'air	Max 0,000 g/m^2 (0,000 g/pi^2)	0,000 g/m^2 (0,000 g/pi^2)	ASTM E859
Érosion à l'air à débit élevé	Aucune érosion continue après 4 hr	Aucune érosion continue après 4 hr	ASTM E859
Corrosion	Ne favorise pas la corrosion	Ne favorise pas la corrosion	ASTM E937
Résistance d'adhérence sous impact	Aucun craquelage, effritement ou délaminage	Aucun craquelage, effritement ou délaminage	ASTM E760

Déflexion	Aucun craquelage, effritement ou délaminage	Aucun craquelage, effritement ou délaminage	ASTM E759
Résistance à la croissance de moisissure	ucune croissance après 28 jours	Aucune croissance après 28 jours	ASTM G21
Caractéristiques de combustion superficielles	Propagation des flammes : 0	Dégagement de fumée : 0	ASTM E84
Combustibilité	Moins de 5 MJ/m^2 au total; dégagement de chaleur max. de 20 kW/m^2	Moins de 5 MJ/m^2 au total; dégagement de chaleur max. de 20 kW/m^2	ASTM E1354

*Les valeurs réelles testées en laboratoire atteignent ou dépassent la valeur recommandée par GCP. Les rapports d'essais sont disponibles sur demande auprès de votre représentant GCP.

Température et ventilation

a. La température minimum du substrat pendant au moins une heure avant l'application du Monokote sera de 4,5 °C (40 °F). De plus, la température ambiante ainsi que du substrat avant, durant et pendant les 24 heures suivant sont application sera maintenu à un minimum de 4,5 °C (40 °F).

b. Les lieux doivent être ventilés pour assurer le durcissement de l'ignifugeant après son application. Dans les endroits clos, sans ventilation naturelle, prévoir une ventilation mécanique. Il est recommandé d'assurer au moins quatre renouvellements d'air par heure jusqu'à ce que l'ignifugeant soit essentiellement sec.

Essais sur le chantier

a. L'architecte doit choisir un laboratoire d'essai indépendant (aux frais du propriétaire) pour réaliser l'échantillonnage et la vérification de l'épaisseur et de la densité de l'ignifugeant conformément au code du bâtiment applicable.

b. L'architecte doit sélectionner un laboratoire d'essais indépendant (au frais du propriétaire) pour prélever des échantillons au hasard afin de vérifier la résistance d'adhérence de l'ignifugeant, conformément à la norme ASTM E736.

c. Les résultats des essais ci-dessus doivent être communiqués à toutes les parties lors de l'achèvement de certaines sections, lesquelles auront été désignées lors d'une réunion d'avant-projet.

Sécurité

a. Le Monokote est glissant lorsqu'il est mouillé. Il incombe à l'entrepreneur général et à l'applicateur de placer des panneaux d'avertissement « GLISSANT À L'ÉTAT MOUILLÉ ». Placer ces panneaux partout où il y a risque de contact avec le produit à l'état mouillé. Utiliser des surfaces antidérapantes sur les lieux des travaux.

b. Les fiches de données santé et sécurité établies pour le Monokote MK-6 / ES sont disponibles sur notre site web à l'adresse www.gcpat.com ou en téléphonant au 333-3SBM.

Nous espérons que ces renseignements vous seront utiles. Ils sont basés sur des données et des connaissances jugées véridiques et exactes. Ils sont soumis pour considération, étude et vérification, mais nous ne garantissons aucunement les résultats obtenus. Veuillez lire toutes les déclarations, recommandations, suggestions et conditions de vente relatives aux produits que nous fournissons. Aucune déclaration, recommandation ousuggestion est intentionée pour usage qui enfreindrait un brevet, un droit d'auteur ou un droit d'un tiers.

MONOKOTE, MK-6, HY RETRO-GUARD, et SPATTERKOTE sont des marques déposées qui peuvent être enregistrées aux États-Unis et / ou dans d'autres pays auprès de GCP Applied Technologies Inc. Cette liste de marques a été compilée en utilisant les informations publiées disponibles à la date de publication et pourrais contre-indiquée le propriétaire ou statut actuel de la marque.

© Copyright 2018 GCP Applied Technologies Inc. Tous droits réservés.

GCP Applied Technologies Inc., 62 Whittemore Avenue, Cambridge, MA 02140 USA.

In Canada, GCP Canada, Inc., 294 Clements Road, West, Ajax, Ontario, Canada L1S 3C6.

GCP Applied Technologies Inc., 2325 Lakeview Parkway, Suite 475, Alpharetta, GA 30009, USA

GCP Canada, Inc., 294 Clements Road, West, Ajax, Ontario, Canada L1S 3C6.

This document is only current as of the last updated date stated below and is valid only for use in the Canada. It is important that you always refer to the currently available information at the URL below to provide the most current product information at the time of use. Additional literature such as Contractor Manuals, Technical Bulletins, Detail Drawings and detailing recommendations and other relevant documents are also available on www.gcpat.com. Information found on other websites must not be relied upon, as they may not be up-to-date or applicable to the conditions in your location and we do not accept any responsibility for their content. If there are any conflicts or if you need more information, please contact GCP Customer Service.

Last Updated: 2025-06-25
ca.gcpat.com/solutions/products/monokote-fireproofing/monokote-mk-6-hy-extended-set