

METACAUWK® 1200

Scellant coupe-feu élastomère pulvérisable et calfeutrante

Description

Les qualités de calfeutrage, de pulvérisation et autonivelant de Metacaulk 1200 sont des scellants coupe-feu à usage général pour les joints de construction tels que le haut du mur, le périmètre du mur-rideau, l'expansion, le contrôle, etc. pour les interstices et les vides généraux de la construction. Le Metacaulk 1200 est un scellant à base d'eau qui est disponible en trois qualités différentes. Metacaulk 1200 de qualité pulvérisée est conçu pour les applications par pulvérisation et constitue un moyen d'installation rapide et économique sur de longues distances de joints. Le calfeutrante Metacaulk 1200 est un scellant sans affaissement qui est facile à appliquer avec un pistolet à calfeutrer, à la truelle ou au pinceau à partir du seau et le Metacaulk 1200 autonivelant est conçu pour remplir et sceller les espaces, les joints et les fissures pour les positions horizontales et peut être appliqué à l'aide d'un pistolet à calfeutrer ou d'un pinceau. Il durcit en formant un joint à membrane élastomère qui est approprié aux endroits où un mouvement dynamique est prévu. En cas d'incendie, le Metacaulk 1200 permettra d'éviter la propagation de flammes, de la fumée, des gaz chauds et de l'eau à travers les ouvertures des joints. Aucune dilution ou mélange n'est nécessaire pour l'utilisation. Le Metacaulk 1200 peut être appliqué avec un tube, une brosse ou une truelle à partir du seau ou avec une pompe de pulvérisation. Les systèmes Metacaulk 1200 sont classés pour des conditions ayant une durée maximale de 3 heures conformément aux normes d'essai ASTM E1966 (UL 2079) (essais de résistance au feu des systèmes de joints de construction). Le Metacaulk 1200 a été cyclé 500 fois, répondant à la nouvelle norme ASTM E1399. Il a également été testé conformément à la norme ASTM E814 (UL 1479) pour les systèmes jusqu'à 4 heures. Le Metacaulk 1200 est protégé contre les moisissures dans une phase humide, ainsi que dans un stade sec, avec une combinaison de biocides.

Applications

Le Metacaulk 1200 peut être utilisé comme scellant coupe-feu à usage général et coupe-fumée pour les joints de construction sur les surfaces verticales et horizontales. Le Metacaulk 1200 est également un excellent scellant d'isolation acoustique résistant au feu et peut être utilisé dans les zones soumises à des vibrations ou mouvements constants.

Emballage



Caractéristiques | Fonctions

- Peut être appliqué par pulvérisation, à la brosse, à la truelle ou au pistolet à calfeutrer
- Résistance à la congélation-décongélation
- À base aqueuse
- Flexible - élastomère
- Peinturable
- Conforme aux normes régissant les COV
- Excellent joint contre la fumée
- Durée de stockage minimale de 3 ans ; durée de conservation du spray MC1200 les 1 an

Code	Taille	Qté. per caisse	Dimensions (po)	Pieds cubes
Rouge				
66292	Emballage en aluminium 20,2 onces	12	9 x 14 x 17	0,51
66015	Cartouche 30 onces	12	11 x 9 x 17	0,97
66379	5 gallons	1	13 dia x 14	1,08
66387	Calfeutrante 5 gallons	1	13 dia x 14	1,08
Blanc				
66525	Cartouche 30 onces	12	11 x 9 x 17	0,97
66527	Mastic pulvérisable 5 gallons	1	13 dia x 14	1,08
66386	Calfeutrante 5 gallons	1	13 dia x 14	1,08
66294	Emballage en aluminium 20,2 onces	12	9 x 14 x 7	0,51
Gris				
66395	Nivellement automatique de 5 gallons	1	13 dia x 14	1,08
66299	cartouche de 30 oz	12	11 x 9 x 17	0,97

Données d'installation

Tasser bien avec le matériau de soutien approprié comme indiqué dans la conception du système testé sélectionné. Il ne devrait y avoir aucun isolant en vrac, vide ou brèche. Appliquer l'épaisseur de revêtement nécessaire pour couvrir complètement le matériau de soutien.

Consulter le répertoire des produits Intertek et UL Product iQ ou appeler RectorSeal pour obtenir des instructions et des listes de systèmes.

Pour l'application par pulvérisation du Metacaulk 1200, utiliser le matériel de pulvérisation recommandé. Contacter le service technique au 1-800-231-3345 pour les recommandations actuelles.

Pour le nettoyage du système de pulvérisation sans air, suivre les instructions du fabricant pour le matériel spécifique utilisé.

L'application par pulvérisation de Metacaulk 1200 nécessite un équipement de pulvérisation sans air répondant aux spécifications suivantes :

Pression de service : Min. 2500 PSI (172 Bar)

Débit : Min. 0,72 U.S. gpm (2,7 l/min.)

Orifice de buse recommandé : 0,015 à 0,025 (0,38 à 0,64 mm)

Il est recommandé de s'assurer que toutes les pièces, les joints et les surfaces de contact sont adaptés au contact avec les émulsions de latex.

Une conduite de liquide d'au moins 3/8" (9,5 mm) est requise, une conduite de 1/2" (13 mm) est préférable. Consulter le fabricant de la pompe pour les flexibles de grande longueur ou le pompage à des niveaux supérieurs. Une buse réversible est recommandée. Un jet en éventail est suggéré pour minimiser les brumes de pulvérisation. L'équipement de pulvérisation sans air suivant a démontré son aptitude à l'application de ce produit.

REMARQUE : LE MATÉRIEL DE PULVÉRISATION PEUT ÊTRE DANGEREUX ! IL NE DOIT ÊTRE UTILISÉ QUE PAR UN PERSONNEL QUALIFIÉ. SUIVRE TOUTES LES INSTRUCTIONS ET PROCÉDURES DE SÉCURITÉ ET D'UTILISATION.

Numéro de modèle du fabricant et description

Pulvérisateur électrique sans air 640 & 740 de Titan Tool Inc.

Pulvérisateur électrique sans air Ultra Max II 595 & 695 de Graco Inc.

Données d'essai

Le Metacaulk 1200 a été classé par Underwriters Laboratories Inc. Pour les critères spécifiques d'essai, consulter le répertoire des produits UL Product iQ ou appeler RectorSeal.

Le Metacaulk 1200 a été testé à une pression positive avec un minimum de 0,01 pouce (2,5 Pa) d'eau et en conformité avec les normes d'essai UL 2079. Le Metacaulk 1200 a également été testé selon les exigences temps-température de la norme ASTM E119 (UL 263).

Testé selon les normes CAN/ULC S115, S101 et S102.

Indice de transmission du son (ITS) 65 - Le test a été effectué conformément à la norme ASTM E90, Méthode d'essai standard pour la mesure en laboratoire de la perte de transmission du son aérien des cloisons et des éléments de construction.

Les systèmes pour certaines applications ont été testés pour les valeurs nominales W de classe 1 selon la norme UL 1479.

Testé par un laboratoire tiers indépendant selon la norme ASTM G21 avec des résultats de croissance fongique de zéro.



Compatible avec le système FBC™ indique que ce produit a été testé et fait l'objet d'une surveillance continue afin d'assurer sa compatibilité chimique avec les tuyaux et raccords Flowguard Gold®, BlazeMaster® et Corzan® et les produits fabriqués avec la technologie TempRite®. Le logo Compatible avec le Système FBC, FBC™, FlowGuard Gold®, BlazeMaster®, Corzan® et TempRite® sont des marques déposées de Lubrizol Advanced Materials, Inc. ou ses filiales.

Inspection et réparation

RectorSeal recommande de procéder à une inspection du système coupe-feu lors de l'installation du matériau conformément aux normes ASTM E2174 et ASTM E2393. Si une inspection post-installation et un échantillonnage destructif sont nécessaires, RectorSeal conseille de réparer le système coupe-feu endommagé en remplaçant tout matériau enlevé ou endommagé par le même produit installé à l'origine et en veillant à ce que l'ensemble corresponde à la classification d'origine du coupe-feu. RectorSeal conseille de déterminer la profondeur du matériau en mesurant les points d'adhérence au niveau de la zone de liaison du substrat en raison de la nature chimique des produits coupe-feu et des mastics, car la taille des mastics peut diminuer pendant le processus de durcissement.

Propriétés des matériaux

Charges d'amiante	Aucune
Solvants	Aucun
Ingrédients dangereux	Aucun
Application	Pulvérisation, pistolet à calfeutrer ou truelle
Température d'application entre	40°F - 120°F 4°C - 49°C
Couleur	Rouge, blanc ou gris
Temps de durcissement	5 à 7 jours (1/8" à 77°F/25°C)
Densité	-10,5 lb/gal
Flexible	Oui
Temps de formation de peau	30-45 min. (à 77°F/25°C)
Valeur pH	7 à 9

Couverture en volume :

par 20,2 oz	36 po. cu.
par 30 oz	54 po. cu.
par seau de 5 gallons	1155 po. cu.
VOC	<10 g/l

Essai de tunnel ASTM E84, UL 723

Propagation des flammes	0
Indice de fumée	0

TAUX DE COUVERTURE DU METACALK 1200 :

REMARQUE : Les taux de couverture sont donnés comme des calculs mathématiques. Tenir compte des pertes d'application, variations de taille de l'ouverture et variations de l'épaisseur d'application. (Vérifier tous les calculs)

Basé sur un support métallique cannelé de 3" avec un joint de soulagement de 3/4".

Largeur d'ouverture (pouces)	*Taux de couverture en pieds linéaires par gallon à l'épaisseur d'application de 1/8 pouce
1/2	102
3/4	88
1 1/2	61
2	51
2 1/2	44
3	38
3 1/2	34
4	30
5	25
6	22

*Le calcul comprend un chevauchement de 1/2" le long des deux bords de l'ouverture.

Stockage et manutention

Le Metacaulk 1200 doit être stocké dans un contenant non ouvert entre 35°F (2°C) et 120°F (49°C) pour obtenir une durée de conservation de 3 ans.

REMARQUE : Ne pas diluer. Ne pas mélanger. Mélanger légèrement seulement s'il y a une séparation de couleur.

Limitations

Le Metacaulk 1200 n'est pas conçu pour être utilisé dans des zones sous immersion constante ou dans des zones qui seraient humides en permanence. Le Metacaulk 1200 ne devrait pas être utilisé sur des surfaces chaudes non isolées au-dessus de 200°F (93°C).

EN CAS D'ALERTE CHIMIQUE, DÉVERSEMENT, FUITE, INCENDIE, EXPOSITION OU ACCIDENT, APPELEZ CHEMTREC - LE JOUR OU LA NUIT - AU 1-800-424-9300.

PRÉCAUTIONS : PRÉVENTION : Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage. Obtenir des instructions spéciales avant utilisation. Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les précautions de sécurité. **INTERVENTION :** EN CAS d'exposition prouvée ou suspectée : Consulter un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin. **ENTREPOSAGE :** Entreposer sous clé. **ÉLIMINATION :** Éliminer le contenu/contenant conformément aux réglementations locales. **TENIR HORS DE PORTÉE DES ENFANTS.**

Pour plus d'informations, reportez-vous à la fiche signalétique (FS).

 **AVERTISSEMENT :** Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques, notamment à l'OXYDE D'ÉTHYLÈNE, reconnu par l'État de Californie comme pouvant provoquer le cancer et des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction. Pour plus d'informations, consultez le site www.P65Warnings.ca.gov

Configuration du pulvérisateur

1. Retirez tous les filtres internes du pulvérisateur et du pistolet pulvérisateur (le cas échéant).
2. Utilisez un tuyau d'au moins 3/8 de pouce pour des longueurs de tuyau allant jusqu'à 50 pieds et un tuyau d'au moins 1/2 pouce pour des longueurs de tuyau supérieures à 50 pieds jusqu'à 100 pieds.
3. Assurez-vous que la pompe est correctement lubrifiée avant d'utiliser l'équipement.
4. Connectez le tuyau à la pompe et le tuyau au pistolet pulvérisateur, en vous assurant que tous les raccords sont étanches à l'air.
5. Connectez le pulvérisateur à une alimentation électrique correctement mise à la terre avec une tension appropriée pour la pompe de pulvérisation.
6. Retirez le garde-buse pour le processus d'amorçage.
7. Relâchez toute pression dans le système en appuyant sur la gâchette du pistolet de pulvérisation, tournez la vanne d'amorçage ouverte et fermée pendant ce processus pour vous assurer que toute contre-pression est supprimée.
8. Amorcez la pompe de pulvérisation en insérant le tube de siphon de la pompe de pulvérisation dans le matériau coupe-feu à utiliser. Il est recommandé de placer le tube d'amorçage à l'extérieur du conteneur de matériau et dans un réceptacle approprié pour capturer toute solution de nettoyage ou tout matériau résiduel.
9. Avec la vanne d'amorçage en position ouverte, tournez le contrôleur de pression à son niveau le plus bas et allumez la pompe, avec la pompe en marche, augmentez progressivement la pression pour permettre au matériau de s'écouler à travers le tube d'amorçage dans le réceptacle de capture jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'air visible sortant du tube d'amorçage et seulement un flux continu du matériau à pulvériser.
10. La vanne d'amorçage peut maintenant être tournée en position fermée et augmenter la pression de la pompe au niveau requis pour appliquer le produit, généralement entre 1 800 et 2 500 psi. Avec la protection de pulvérisation retirée, pointez le pistolet de pulvérisation dans le réceptacle de capture utilisé pour le tube d'amorçage ou une autre zone appropriée et appuyez sur la gâchette du pistolet de pulvérisation jusqu'à ce que le produit à appliquer s'écoule à travers le pistolet sans présence d'air ou de résidu de nettoyage.
11. Installez la buse et le garde-buse appropriés sur le pistolet pulvérisateur avec la buse pour la largeur du joint, la profondeur du matériau et le type de matériau. Vérifiez toujours les configurations de la buse et de pression sur une zone de test avant de commencer le travail.
12. Réglez la pression de la pompe de pulvérisation jusqu'à ce que le modèle de pulvérisation souhaité soit atteint, augmentez la pression de pulvérisation pour éliminer les bords lourds, si le jet continue à être plus lourd sur les bords extérieurs, changez la buse de pulvérisation pour une taille d'orifice plus petite.

Application

1. Utilisez des mouvements continus réguliers en maintenant une distance constante par rapport à la surface du substrat pour appliquer le produit de pulvérisation en assurant une couverture de pulvérisation comme l'exigent les instructions d'essai et d'installation.
2. Si la buse de pulvérisation se bouche, tournez la buse de pulvérisation en position propre et déchargez le pistolet de pulvérisation dans un réceptacle approprié jusqu'à ce que le bouchon soit retiré.
3. Faites pivoter la buse en position de pulvérisation pour l'utiliser.

Nettoyage et entretien

Nettoyez quotidiennement la pompe de pulvérisation, le tuyau et le pulvérisateur à la fin de l'utilisation. Ne laissez pas reposer la pompe de pulvérisation avec du produit à l'intérieur pendant des périodes prolongées.

Les produits à base d'eau utilisent de l'eau tiède avec un détergent doux, en utilisant un minimum de 10 gallons ou jusqu'à ce que le produit de nettoyage s'écoule clairement à travers la pompe de pulvérisation.

1. Pour nettoyer la pompe de pulvérisation, coupez l'alimentation et retirez la pression de la pompe de pulvérisation et du pistolet de pulvérisation.
2. Insérez le tube de siphon dans le liquide de nettoyage et retirez le garde-buse de pulvérisation.

3. Suivez le processus d'amorçage et de configuration de la pompe de pulvérisation comme indiqué précédemment pour faire passer au moins 5 gallons de solution de nettoyage dans la pompe de pulvérisation après son amorçage, en recyclant le produit de nettoyage dans le seau de liquide de nettoyage.
4. Faites circuler 5 gallons de liquide de nettoyage dans le système en mode de pulvérisation normal, en distribuant et en recyclant le matériau de pulvérisation dans le seau de liquide de nettoyage.
5. Avec un nouveau seau de 5 gallons de solution de nettoyage, faites passer le produit dans l'équipement en distribuant le produit de nettoyage dans un seau séparé de 5 gallons.
6. Répétez ce processus avec la solution de nettoyage et déchargez le matériau dans un seau séparé jusqu'à ce que le matériau de nettoyage déchargé s'écoule sans résidu de matériau coupe-feu et que la solution de nettoyage soit exempte de contaminants.

Guide des buses

Il est recommandé d'utiliser des tailles de buses allant de 0,015 à 0,025 et des motifs en éventail de 2 à 4.

Le premier chiffre correspond à la moitié de la largeur du jet en éventail à 12 pouces; ainsi, une buse .225 produirait un éventail de 4 pouces de large. Les deux chiffres suivants représentent la taille de l'orifice; dans l'exemple ci-dessus, il s'agirait d'une ouverture de buse de .025.

Liste de contrôle pour l'application au pulvérisateur

- ☐ 1 – **Durée de conservation** – Confirmer que le produit est toujours dans sa durée de conservation d'un an.
- ☐ 2 – **État du matériau** – Vérifier que le matériau est uniforme, sans séparation, formation de pellicule ni apparence anormale avant la pulvérisation.
- ☐ 3 – **Température ambiante et du matériau** – Vérifier que les températures de l'environnement, du support et du matériau sont acceptables, et laisser le matériau froid s'acclimater avant la pulvérisation.
- ☐ 4 – **Alimentation électrique** – Confirmer que l'alimentation électrique de la machine à pulvériser est adéquate et stable afin d'éviter une perte de pression due à une faible tension.
- ☐ 5 – **Classification de la machine de pulvérisation** – Vérifier que la machine est conçue pour atteindre un minimum de 2 500 psi.
- ☐ 6 – **Mode de fonctionnement de la machine** – S'assurer que la machine est réglée en mode SPRAY (pulvérisation) et non en mode PRIME (amorçage) ou FLUSH (rinçage).
- ☐ 7 – **Propreté de l'équipement** – Confirmer que la machine, le tuyau et le pistolet de pulvérisation sont propres et exempts d'obstructions.
- ☐ 8 – **Vérification d'une machine secondaire** – Utiliser une machine de pulvérisation secondaire (de secours), lorsqu'elle est disponible, pour déterminer si le problème provient de l'équipement avant de procéder à d'autres réglages.
- ☐ 9 – **Filtres et grilles** – Inspecter et nettoyer les filtres d'entrée, du collecteur et du pistolet afin d'éviter toute restriction de débit.
- ☐ 10 – **État de la buse et du protecteur** – Vérifier l'usure ou une obstruction partielle de la buse et du protecteur, et remplacer si nécessaire.
- ☐ 11 – **Configuration des tuyaux** – Limiter la longueur du whip (tuyau flexible) à 3 pieds et vérifier que la longueur totale du tuyau ne dépasse pas 100 pieds (1/2 pouce) ou 50 pieds (3/8 pouce).
- ☐ 12 – **Sélection de la buse de pulvérisation** – Utiliser au minimum une buse X15 ; si une buse 215 pose problème, essayer une 217 ou une buse plus grande, ou un éventail plus large pour optimiser la performance.
- ☐ 13 – **Réglage de la pression** – Augmenter la pression de la machine jusqu'à 3 000 psi lors de l'utilisation de buses plus petites, de la pulvérisation de mur à mur, des joints en partie haute, ou lors de la pulvérisation en hauteur.
- ☐ 14 – **Orientation de l'application** – Ajuster la taille de la buse, la pression et l'épaisseur du passage en fonction d'une application verticale, horizontale ou en hauteur.
- ☐ 15 – **Mélange du matériau (en dernier recours)** – Après avoir vérifié les points 1 à 14, mélanger légèrement à l'aide d'une palette de maximum 3 pouces pendant moins de 3 minutes à 200–300 tr/min; un surmélange peut provoquer de l'affaissement ou du gouttage.
- ☐ 16 – **Escalade et documentation** – Si les problèmes persistent, documenter les paramètres du réglage (machine, buse, pression, tuyau, température) et contacter le support technique.

Garantie limitée



Pour plus d'informations sur notre garantie produit, visitez rectorseal.com.



INTERNATIONAL FIRESTOP COUNCIL
THE Source of Firestop Expertise®

MEMBER

Fabriqué par

RectorSeal, LLC

2601 Spenwick Drive • Houston, TX 77055, USA • 800-231-3345 • Fax 800-441-0051 • rectorseal.com

3255 Wyandotte St East Windsor, ON N8Y 1E9 • Canada • 519-966-4901

Une entreprise CSW Industrials. RectorSeal, les logos et autres marques commerciales sont la propriété de RectorSeal, LLC, de ses sociétés affiliées ou de ses concédants et sont protégés par des droits d'auteur, marques et autres lois sur la propriété intellectuelle, et ne peuvent être utilisés sans autorisation. RectorSeal se réserve le droit de modifier les spécifications sans préavis. ©2026 RectorSeal. Tous droits réservés. R50101-2604