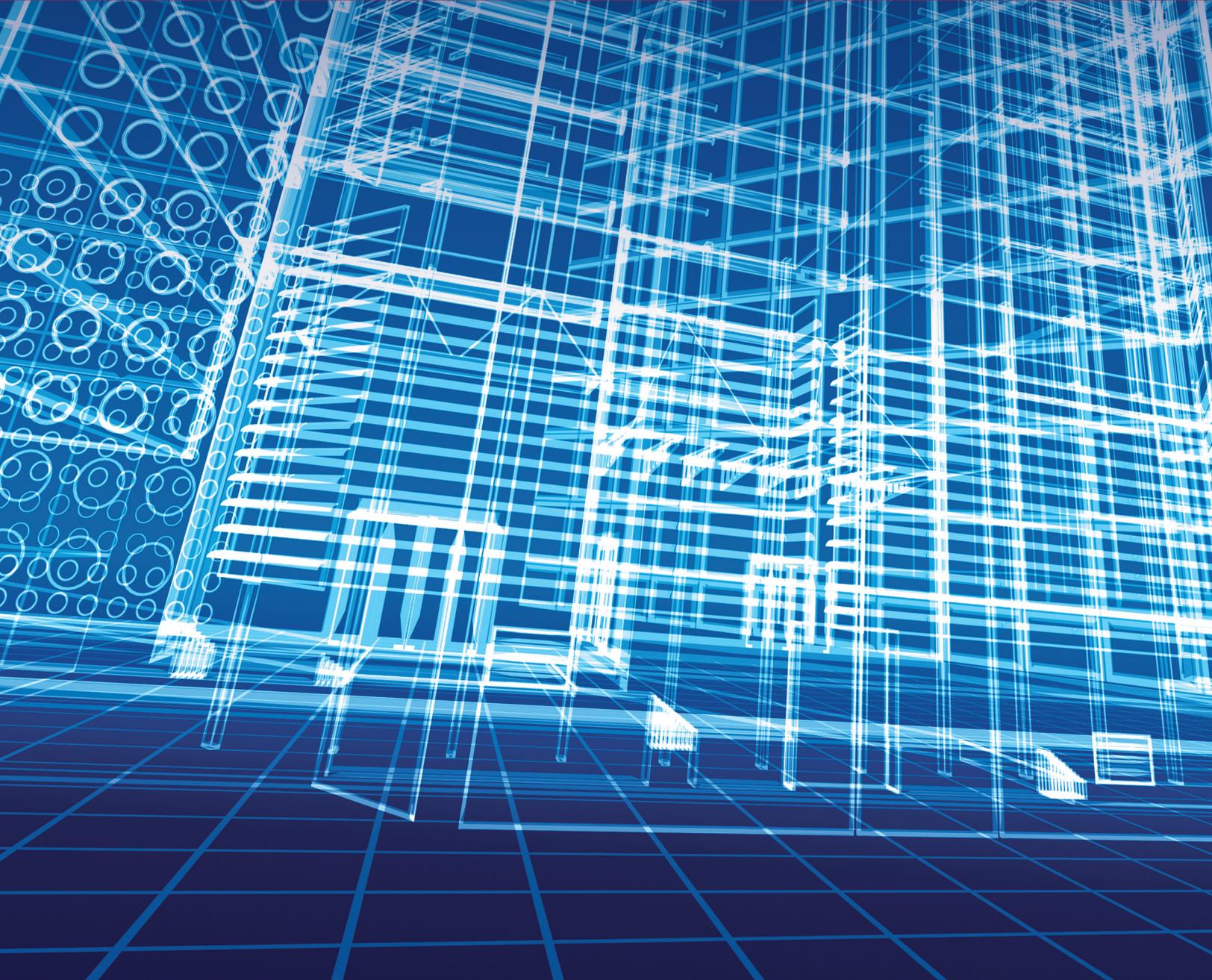


Benjamin Moore & Cie Limitée

Benjamin Moore^{MD}
Peinture Commerciale



1.1 SECTION INCLUSE

- A. Peinture d'intérieur et d'extérieur, y compris la préparation de surface pour les projets réalisés au Canada.

1.2 SECTIONS CONNEXES

- A. Section 05500 - Ouvrages métalliques.
- B. Section 06200 - Menuiserie.
- C. Section 06400 - Boiserie architecturale.

1.3 RÉFÉRENCES

- A. US Green Building Council (USGBC)/Conseil du bâtiment durable du Canada (CBDCa) – normes Green Seal pour les crédits LEED en matière de peinture.
- B. Occupational Safety and Health Act (OSHA) – Normes de sécurité.
- C. American National Standards Institute (ANSI) – Normes de performance.
- D. Paint Decorating Contractors of America (PDCA) – Norme en matière d'application.
- E. National Paint and Coatings Association (NPCA) – Norme en matière de lustre.
- F. American Society for Testing Materials (ASTM) – Méthodes d'essai.
- G. Master Paint Institute (MPI) – Catégories et normes établies en matière de peinture.
- H. Ozone Transmission Commission (OTC) – Niveaux établis de composés organiques volatils.
- I. SCAQMD 1168 - South Coast Air Quality Management District, règle n° 1168; 3 octobre 2003.
- J. SSPC (PM1) - Steel Structures Painting Manual, Vol. 1, Good Painting Practice; Society for Protective Coatings; 1993, 3^e édition.
- K. SSPC (PM2) - Steel Structures Painting Manual, Vol. 2, Systems and Specifications; Society for Protective Coatings; 1995, 7^e édition.
- L. 40 CFR 59, Subpart D - National Volatile Organic Compound Emission Standards for Architectural Coatings; U.S. Environmental Protection Agency; édition actuelle.

1.4 DÉFINITIONS

- A. Dans la présente section, le terme « commercial » décrit un produit qui convient parfaitement à une application dans le milieu commercial.
- B. Dans la présente section, l'unité de mesure « mil » décrit l'épaisseur du feuil sec du revêtement.
- C. Le terme « émail » fait référence à une peinture acrylique ou alkyde (à base d'huile) qui sèche en formant un fini velouté, perle, satin, semi-lustre ou lustré.
- D. Dans la présente section, l'acronyme « D.S.M » décrit une peinture appliquée directement sur le métal.

- E. Dans la présente section, l'acronyme « LEED » fait référence à Leadership in Energy and Environmental Design. Les produits énumérés ci-dessous répondent aux critères LEED à titre d'apprêts, peintures ou revêtements d'intérieur sans risque pour l'environnement.
- F. Dans la présente section, l'acronyme « OTC » fait référence à l'Ozone Transmission Commission. L'OTC a établi les teneurs en COV ci-dessous pour le nord-est des États-Unis. Les produits répondront aux limites de l'OTC en matière de COV suivantes :
 - 1. Peintures d'intérieur au fini mat : 100 grammes par litre ou moins, par 3,79 L.
 - 2. Émaux d'intérieur : 150 grammes par litre ou moins, par 3,79 L.
 - 3. Teintures d'intérieur : 250 grammes par litre ou moins, par 3,79 L.
 - 4. Apprêts d'intérieur : 200 grammes par litre ou moins, par 3,79 L.
 - 5. Revêtements antirouille : 400 grammes par litre ou moins, par 3,79 L.
 - 6. Revêtements à pulvérisation sèche : 400 grammes par litre ou moins, par 3,79 L.
 - 7. Revêtements pour planchers : 250 grammes par litre ou moins, par 3,79 L.
- G. Dans la présente section, l'expression « de qualité supérieure » fait référence au produit de la meilleure qualité qui soit, un produit « haut de gamme ».
- H. Dans la présente section, l'acronyme « COV » fait référence aux composés organiques volatils contenus dans les apprêts, peintures, scellants et teintures. La teneur en COV est affichée après chacun des produits énumérés dans l'annexe, en grammes par litre (g/L).
- I. Les peintures sont offertes dans une large gamme de finis ou lustres, mesurés par un lustromètre à un angle de 60 ou de 85 degrés de la verticale, en un pourcentage de la quantité de lumière réfléchi. Les termes suivants sont utilisés pour décrire le lustre de nos produits. Noter que cette liste fournit des orientations générales; consulter la fiche technique pour connaître le lustre ou éclat de chaque produit.
 - 1. Fini mat – moins de 5 %.
 - 2. Fini velouté – 5 - 20 %.
 - 3. Fini satin – 20 - 35 %.
 - 4. Fini semi-lustre – 30 - 65 %.
 - 5. Fini lustré – plus de 65 %.

1.5 SOUMISSIONS

- A. Soumettre conformément aux dispositions de la section 01300 – Exigences administratives.
- B. Coordonner avec la section 01300 – Exigences administratives.
- C. Données de certification LEED sur le produit :
 - 1. Voir la section – Ouvrage couvert par des documents contractuels.
 - 2. Soumissions exigées :
 - a. MRc3 – Réutilisation des ressources (formulaire LEED).
 - b. MRc4 – Contenu recyclé (formulaire LEED).
 - c. MRc5 – Matériaux locaux et régionaux (formulaire LEED).
 - d. EQc4.2 – Matériaux à faibles émissions – Peinture (lettre de certification en matière de COV).
- D. Données sur le produit : Fournir la liste complète de tous les produits utilisés, y compris pour chacun les informations suivantes :
 - 1. Nom du fabricant, nom du produit ou numéro de catalogue, et catégorie générale de produit.
 - 2. Références croisées pour préciser les systèmes de peinture avec lesquels le produit sera utilisé; y compris la description de chaque système.
- E. Échantillons : Soumettre trois échantillons sur papier de format 127 mm x 178 mm (5 x 7 po), illustrant les couleurs choisies pour chaque sélection de couleur et de système avec les

revêtements recommandés en cascade.

- F. Directives du fabricant : Indiquer les procédures spéciales de préparation de la surface.
- G. Données d'entretien : Soumettre les données en matière de nettoyage, de retouche et de réparation des surfaces peintes et recouvertes.

1.6 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- A. Qualification du fabricant : Tous les produits de base recommandés dans cette section seront fournis par un seul fabricant possédant un minimum de dix (10) années d'expérience.
- B. Qualification de l'installateur : Tous les produits de base recommandés dans cette section seront mis en place par un seul entrepreneur en peinture possédant, comme il est précisé, un minimum de cinq années d'expérience confirmée dans la préparation de surface et l'application de produits du même type et de la même portée.
- C. Maquette : Fournir une maquette pour évaluer les techniques de préparation de la surface et l'exécution de l'application.
 - 1. Exécuter les zones désignées par l'architecte.
 - 2. Ne pas effectuer le restant des travaux jusqu'à ce que l'architecte approuve l'exécution, la couleur et le lustre.
 - 3. Les zones exécutées approuvées serviront de norme pour le restant des travaux.
 - 4. Retoucher les zones exécutées comme l'exige la production d'un travail acceptable.

1.7 LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

- A. Entreposer les produits dans l'emballage intact du fabricant jusqu'à ce qu'ils soient prêts à être appliqués.
- B. Entreposer et jeter les produits à base de solvants et les produits utilisés avec des ingrédients à base de solvants, selon les exigences des autorités locales compétentes.
- C. Mise au rebut :
 - 1. Ne jamais jeter les restes de revêtement dans un évier ou un drain. Utiliser l'intégralité du produit sur le chantier ou sceller le contenant pour l'entreposer de manière sécuritaire en vue d'une utilisation future.
 - 2. Ne pas incinérer les contenants fermés.
 - 3. Pour obtenir les directives précises de mise au rebut ou de recyclage, communiquer avec les responsables locaux de la gestion des déchets. Recycler dans la mesure du possible.

1.8 CONDITIONS DU PROJET

- A. Pour obtenir des résultats optimaux, assurer des conditions environnementales (température, humidité, et ventilation) dans les limites recommandées par le fabricant. Ne pas appliquer les produits dans des conditions environnementales hors des limites absolues du fabricant.

1.9 GARANTIE

- A. Le représentant du fabricant doit inspecter toutes les surfaces à recouvrir afin d'en assurer la préparation adéquate avant l'application du produit. Pour être couverts par la garantie, tous les diluants, bouche-pores, apprêts et revêtements de finition doivent provenir du même fabricant. Les produits autres que ceux ayant fait l'objet d'une soumission devront être accompagnés d'une lettre indiquant leur aptitude à l'emploi et leur compatibilité.
- B. À la clôture du projet, fournir au propriétaire ou au représentant du propriétaire un

exemplaire signé du formulaire des normes du fabricant décrivant les modalités et conditions et toutes les exclusions de la garantie limitée contre les défauts de fabrication.

1.10 PRODUIT SUPPLÉMENTAIRE

- A. À la clôture du projet, fournir au propriétaire ou au représentant du propriétaire un contenant de 3,79 L de chaque produit aux fins de retouches. Les contenants devront indiquer lisiblement le nom et le numéro de la couleur et le type de peinture.
- B. À la clôture du projet, fournir le nom et le code du mélange de couleur au propriétaire ou au représentant du propriétaire aux fins d'appariement futur des couleurs.

PART 2 PRODUITS

2.1 FABRICANTS

- A. Fabricant acceptable : Benjamin Moore & Cie Limitée dont le siège social est sis au : 101 Paragon Dr, Montvale, NJ 07645, États-Unis; numéro sans frais : 866-708-9181; Courriel : info@benjaminmoore.com; site Web: www.benjaminmoore.ca
- B. Substitutions : Entreprise Coronado Paint.
- C. Les demandes de substitution seront étudiées selon les dispositions de la section 01600 – Exigences en matière de produits.

2.2 CRITÈRES LEED

- A. LEED, version 3 – 2009 : EQ CR4.2 matériaux à faibles émissions : 1 crédit – Peinture.
 - 1. Les peintures et revêtements architecturaux utilisés doivent respecter les limites en matière de COV de la norme Green Seal GS-11, 1993.
 - 2. Intérieur : 50 g/L de COV ou moins pour les finis mats, 150 g/L de COV pour les finis non mats et 200 g/L ou moins pour les apprêts-scillants.
 - 3. Revêtements anticorrosion GC-03, 1997 : intérieur – 250 g/L de COV ou moins pour tous les finis.
 - 4. Finis clairs pour bois, revêtements pour planchers, teintures et vernis à la gomme laque appliqués sur des surfaces intérieures : règle n° 1113 émise par le SCAQMD pour les revêtements architecturaux, règlement en vigueur depuis le 1^{er} janvier 2004.
 - 5. Finis clairs pour bois : vernis 350 g/L; vernis à la gomme laque 550 g/L; revêtements pour planchers 100 g/L, scillants hydrofuges 250 g/L; scillants à poncer 275 g/L; vernis à la gomme laque : fini clair 730 g/L; fini pigmenté 550 g/L; teintures : 250 g/L.
- B. LEED, version 4
 - 1. Les peintures et revêtements d'intérieur appliqués sous forme liquide sur place doivent respecter les limites applicables en matière de COV conformément à la Suggested Control Measure (SCM) for Architectural Coatings (mesures de contrôle suggérées pour les revêtements architecturaux) publiée par le California Air Resources Board (CARB) 2007 ou à la règle n° 1113 émise par le South Coast Air Quality Management District (SCAQMD), en vigueur depuis le 3 juin 2011 (50 g/L ou moins pour les finis mats d'intérieur, 100 g/L ou moins pour les finis non mats et 150 g/L ou moins pour les finis non mats très lustrés).
 - 2. Quatre-vingt-dix pour cent des peintures et revêtements d'intérieur doivent être évalués et déclarés conformes à la méthode normalisée v1.1-2010 du California Department of Public Health (CDPH).

2.3 MATÉRIAUX — CONDITIONS GÉNÉRALES

- A. Teneur en composés organiques volatils (COV) :
 - 1. Fournir des revêtements respectant les exigences les plus rigoureuses précisées

dans ce qui suit :

- a. 40 CFR 59, Subpart D-National Volatile Organic Compound Emission Standards for Architectural Coatings (Normes d'émissions de composés organiques volatils pour les revêtements architecturaux – sous-partie D).
 - b. Détermination de la teneur en COV : Les tests et calculs doivent être effectués en conformité avec l'article 40 CFR 59, sous-partie D (méthode 24 de l'EPA), à l'exclusion des colorants ajoutés à une base à teinter et de l'eau ajoutée sur le site du projet; ou d'une autre méthode acceptable pour les autorités compétentes.
- B. Compatibilité : Fournir des matériaux qui sont compatibles entre eux et avec les substrats indiqués, dans les conditions d'utilisation et d'application démontrées par le fabricant, selon les essais et l'expérience pratique.

2.4 MÉLANGE ET TEINTAGE

- A. Sauf indication contraire précisée dans cette section, toutes les peintures doivent être préalablement mélangées et teintées. Agiter les peintures avant et pendant l'application pour assurer l'uniformité de la couleur, du lustre et de la consistance.
- B. L'ajout de diluant ne doit pas excéder les recommandations écrites du fabricant. Ne pas utiliser de kérosène ou un autre solvant organique pour diluer les peintures à base d'eau.

2.5 SYSTÈMES DE PEINTURE D'INTÉRIEUR (EN CONFORMITÉ AVEC LEED-09 NC/CI/CS) - CANADA

- A. BÉTON - (murs et plafonds, béton coulé et pré-coulé, brique non émaillée, panneaux de fibro-ciment, béton mis en place par relèvement, béton coulé sur place), y compris le PLÂTRE - (murs, plafonds).
 1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré à haute performance
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n°s 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec de Benjamin Moore (45 g/L), MPI n°s 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n°s 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n°s 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - c. Fini semi-lustre à haute performance
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n°s 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.

- 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- d. Fini velouté/satin
- 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- e. Fini peu lustré
- 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini semi-lustre de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini semi-lustre de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- f. Fini mat
- 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
2. Système alkyde à base d'eau
- a. Fini lustré (à base d'eau)
- 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore K794 (48 g/L), MPI n^o 157 et X-Green 157, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore K794 (48 g/L), MPI n^o 157 et X-Green 157, LEED 2009 et V4.
- b. Fini semi-lustre (à base d'eau)
- 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- c. Fini velouté (à base d'eau)
- 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir

- garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED, CHPS.
- 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini perle de Benjamin Moore K792 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini perle de Benjamin Moore K792 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
3. Systèmes époxydiques (à base d'eau)
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides de Corotech V155 (6 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy V440 (K206 g/L).
 - b. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt de base époxydique à 100 % de matières solides de Corotech V155 (6 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique Corotech V450 (168 g/L).
 4. Époxy précatylisé à base d'eau
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - b. Fini velouté
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED, CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n° 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n° 151, LEED 2009.
- B. BÉTON : plafonds.**
1. Systèmes à base d'eau à retombées sèches
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67 g/L), MPI n° 226.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67 g/L), MPI n° 226.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Benjamin Moore K397 (43 g/L), MPI n° 226.
 - 2) Deuxième couche : Latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Benjamin Moore K397 (43 g/L), MPI n° 226.
 - c. Fini mat
 - 1) Première couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n° 118.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n° 118.
 - d. Fini mat
 - 1) Première couche : Latex à retombées sèches au fini mat de Benjamin Moore K395 (46 g/L), MPI n° 118.

- 2) Deuxième couche : Latex à retombées sèches au fini mat de Benjamin Moore K395 (46 g/L), MPI n° 118.
- C. MAÇONNERIE : éléments de maçonnerie en béton – béton : à face éclatée, rayé, lisse, haute densité, basse densité, cannelé.
1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré à haute performance
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 acrylique au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n° 54, X-Green 54, 147, X-Green 147, 141 et 141 X-Green, LEED et LEED V4, CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 acrylique au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n° 54, X-Green 54, 147, X-Green 147, 141 et 141 X-Green, LEED et LEED V4, CHPS.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n° 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n° 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Benjamin Moore Natura d'intérieur à base d'eau au fini semi-lustre K514 (0 g/L), MPI n° 54, X-Green 54, 141 et X-Green 141, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Benjamin Moore Natura d'intérieur à base d'eau au fini semi-lustre K514 (0 g/L), MPI n° 54, X-Green 54, 141 et X-Green 141, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - d. Fini semi-lustre à haute performance
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 acrylique au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n° 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et 140 X-Green, LEED et LEED V4, CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 acrylique au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n° 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et 140 X-Green, LEED et LEED V4, CHPS.
 - e. Fini velouté/satin
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n° 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n° 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.

- f. Fini velouté/satin
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^{os} 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Benjamin Moore Natura d'intérieur à base d'eau au fini velouté K513 (0 g/L), MPI n^{os} 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Benjamin Moore Natura d'intérieur à base d'eau au fini velouté K513 (0 g/L), MPI n^{os} 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - g. Fini peu lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^{os} 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - h. Fini mat
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^{os} 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - i. Fini mat
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^{os} 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4.
 - 2) Deuxième couche : Benjamin Moore Natura d'intérieur à base d'eau au fini mat K512 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Benjamin Moore Natura d'intérieur à base d'eau au fini mat K512 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
2. Système acrylique
- a. Fini lustré à haute performance
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^{os} 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n^{os} 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n^{os} 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^{os} 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini

- semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- c. Fini velouté/satin
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^{os} 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini satin de Benjamin Moore K792 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini satin de Benjamin Moore K792 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
3. Système époxydique (à base d'eau)
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (206 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (206 g/L).
 - b. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 4. Époxy précatylisé (à base d'eau)
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - b. Fini velouté/peu lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
- D. MÉTAL : aluminium, métal galvanisé.
1. Systèmes latex
 - a. Fini semi-lustre à haute performance
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec

- HP de Benjamin Moore FP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et 153 X-Green, LEED.
- 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore FP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et 153 X-Green, LEED.
- b. Fini lustré à haute performance
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n^{os} 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n^{os} 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
- c. Fini semi-lustre à haute performance
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009 et V4.
- d. Fini velouté
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- e. Fini peu lustré
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- f. Fini mat
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- g. Fini mat

- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Benjamin Moore Natura d'intérieur à base d'eau au fini mat K512 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Benjamin Moore Natura d'intérieur à base d'eau au fini mat K512 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
2. Système alkyde (à base d'eau)
- a. Alkyde à base d'eau au fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore F794 (48 g/L), MPI n^{os} 157 et X-Green 157, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore F794 (48 g/L), MPI n^{os} 157 et X-Green 157, LEED 2009 et V4.
 - b. Alkyde à base d'eau au fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
3. Système époxydique (à base d'eau)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
4. Époxy précatylisé (à base d'eau)
- a. Fini velouté/peu lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.

E. MÉTAL : galvanisé; plafonds, gaines et conduits d'air.

1. Système de revêtement acrylique multisurfaces
 - a. Fini lustré à haute performance
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré de Corotech

V330 (199 g/L), MPI n^{os} 154 et 164, LEED 2009 et V4.

2. Système à base d'eau à retombées sèches
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67 g/L), MPI n^o 226.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67 g/L), MPI n^o 226.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Benjamin Moore 397 (43 g/L), MPI n^o 226.
 - 2) Deuxième couche : Latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Benjamin Moore 397 (43 g/L), MPI n^o 226.
 - c. Fini mat
 - 1) Première couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n^o 118.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n^o 118.

F. MÉTAL - (colonnes en acier de construction, solives, fermes, poutres, fer divers et ornemental, fer profilé, métaux ferreux)

1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré à haute performance
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré de Corotech Corotech V330 (199 g/L), MPI n^{os} 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré de Corotech Corotech V330 (199 g/L), MPI n^{os} 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre de Corotech V331 (204 g/L), MPI n^o 153.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre de Corotech V331 (204 g/L), MPI n^o 153.
 - c. Fini semi-lustre à haute performance
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatlysé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatlysé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - d. Fini velouté à haute performance
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatlysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatlysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - e. Fini peu lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.

- 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- f. Fini mat
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
2. Système alkyde (à base d'eau)
- a. Alkyde à base d'eau au fini lustré
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore F794 (48 g/L), MPI n^{os} 157, X-Green 157, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore F794 (48 g/L), MPI n^{os} 157, X-Green 157, LEED 2009 et V4.
- b. Alkyde à base d'eau au fini semi-lustre
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
3. Système époxydique (à base d'eau)
- a. Fini lustré
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
- b. Fini semi-lustre
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
- c. Fini velouté
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatlysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatlysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
4. Système uréthane (à base d'eau)
- a. Fini lustré
- 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.

- 2) Deuxième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (10 g/L), crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (10 g/L), crédits LEED.
5. Système à base d'eau à retombées sèches
- a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67 g/L), MPI n° 226.
 - 3) Troisième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67 g/L), MPI n° 226.
 - b. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n° 118.
 - 3) Troisième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n° 118.
- G. BOIS - (murs, plafonds, portes et moulures)
1. Systèmes latex
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini lustré de Coronado 80 (224 g/L), MPI n^{os} 114 et 154, crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini lustré de Coronado 80 (224 g/L), MPI n^{os} 114 et 154, crédits LEED.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini semi-lustre de Coronado 90 (134 g/L), MPI n° 153, crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini semi-lustre de Coronado 90 (134 g/L), MPI n° 153, crédits LEED.
 - c. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
2. Système alkyde (à base d'eau)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore F794 (48 g/L), MPI n^{os} 157 et X-Green 157, LEED 2009 et V4.

- 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore F794 (48 g/L), MPI n^{os} 157 et X-Green 157, LEED 2009 et V4.
 - b. Fini semi-lustre (à base d'eau)
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore K793 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - c. Fini velouté (à base d'eau)
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini perle de Benjamin Moore K792 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini perle de Benjamin Moore K792 (48 g/L), LEED 2009 et V4, certification CHPS.
3. Système de teinture et vernis
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Teinture d'intérieur à base d'eau à essuyage à sec de Lenmar 1WB.1300 (240 g/L), MPI n^o 186, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré Aqua-Plastic de Lenmar 1WB.1400 (322 g/L), MPI n^{os} 121 et 130.
 - 3) Troisième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré Aqua-Plastic de Lenmar 1WB.1400 (322 g/L), MPI n^{os} 121 et 130.
 - b. Fini satin
 - 1) Première couche : Teinture d'intérieur à base d'eau à essuyage à sec de Lenmar 1WB.1300 (240 g/L), MPI n^o 186, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane à base d'eau au fini satin Aqua-Plastic de Lenmar, 1WB.1427 (335 g/L), MPI n^{os} 121 et 128.
 - 3) Troisième couche : Uréthane à base d'eau au fini satin Aqua-Plastic de Lenmar, 1WB.1427 (335 g/L), MPI n^{os} 121 et 128.
- H. CLOISONS SÈCHES - (murs, plafonds, panneaux de gypse et matériaux similaires)
1. Systèmes latex
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt à base d'eau Eco Spec de Benjamin Moore F372 (0 g/L) MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED V4 certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Eco Spec à base d'eau au fini semi-lustre de

- Benjamin Moore F376 (0 g/L) MPI n^{os} 54 et X-Green 54, LEED V4, certification CHPS.
- 3) Troisième couche : Eco Spec à base d'eau au fini semi-lustre de Benjamin Moore F376 (0 g/L) MPI n^{os} 54 et X-Green 54, LEED V4, certification CHPS.
- c. Fini velouté/satin
- 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- d. Fini velouté/satin
- 1) Première couche : Apprêt à base d'eau Eco Spec de Benjamin Moore F372 (0 g/L) MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED V4 certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Eco Spec à base d'eau au fini velouté de Benjamin Moore F374 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 139, X-Green 139 et X-Green 145, LEED V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Eco Spec à base d'eau au fini velouté de Benjamin Moore F374 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 139, X-Green 139 et X-Green 145, LEED V4, certification CHPS.
- e. Fini peu lustré
- 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44, X-Green 44, 144 et X-Green 144, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- f. Fini mat
- 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- g. Fini mat
- 1) Première couche : Apprêt à base d'eau Eco Spec de Benjamin Moore F372 (0 g/L) MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED V4 certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Eco Spec à base d'eau au fini mat de Benjamin Moore F373 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED V4.
 - 3) Troisième couche : Eco Spec à base d'eau au fini mat de Benjamin Moore F373 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED V4.
2. Système époxydique (à base d'eau)

- a. Système lustré
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
3. Époxy précatylisé (à base d'eau)
- a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - b. Fini velouté/peu lustré
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.

2.6 SYSTÈMES DE PEINTURE D'INTÉRIEUR HAUTE PERFORMANCE - CANADA

- A. BÉTON – lisse (murs et plafonds, béton coulé et pré-coulé, brique non émaillée, panneaux de fibro-ciment, béton mis en place par relèvement et béton coulé sur place).
- 1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n^{os} 54, X-Green 54, 147, 147 X-Green, 141 et X-Green 141, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n^{os} 54, X-Green 54, 147, 147 X-Green, 141 et X-Green 141, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - b. Fini semi-lustre à haute performance
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - c. Fini velouté/peu lustré

- 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatallysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n° 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatallysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n° 151, LEED 2009.
2. Système alkyde (à base d'eau)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore F794 (48 g/L), MPI n°s 157 et X-Green 157, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau au fini très lustré de Benjamin Moore F794 (48 g/L), MPI n°s 157 et X-Green 157, LEED 2009 et V4.
3. Système époxydique (à base d'eau)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - b. Fini semi-lustre/très lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
4. Époxy précatallysé (à base d'eau)
- a. Fini velouté/peu lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatallysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n° 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatallysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n° 151, LEED 2009.
5. Système époxydique (à base de solvant)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau de Corotech V175, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy polyamide de Corotech V400 (341 g/L), MPI n°s 82, 98, 108 et 177.
 - 3) Troisième couche : Époxy polyamide de Corotech V400 (341 g/L), MPI n°s 82, 98, 108 et 177.
6. Système uréthane (à base d'eau)
- a. Fini lustré à composant unique
 - 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau de Corotech V175, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (produits à deux composants) (10 g/L), crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (produits à deux composants) (10 g/L), crédits LEED.

- B. BÉTON - (plafonds).
1. Revêtement acrylique multisurfaces
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Revêtement acrylique D.S.M. au fini lustré à séchage rapide en aérosol de Corotech V300 (87 g/L), MPI n° 114, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Revêtement acrylique D.S.M. au fini lustré à séchage rapide en aérosol de Corotech V300 (87 g/L), MPI n° 114, crédits LEED.
 2. Système à base d'eau à retombées sèches
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67g/L), MPI n° 226.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67g/L), MPI n° 226.
 - b. Fini mat
 - 1) Première couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n° 118.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n° 118.
 3. Système alkyde à retombées sèches
 - a. Fini mat
 - 1) Première couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado 105 (346 g/L), MPI n° 55.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado 105 (346 g/L), MPI n° 55.
- C. MAÇONNERIE - (éléments de maçonnerie en béton – béton : à face éclatée, rayé, lisse, haute densité, basse densité, cannelé et stuc).
1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n° 54, X-Green 54, 147, 147 X-Green, 141 et X-Green 141, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n° 54, X-Green 54, 147, 147 X-Green, 141 et X-Green 141, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n° 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140, X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n° 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140, X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - c. Fini mat
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 2. Système alkyde (à base de solvant)
 - a. Uréthane modifié à l'alkyde

- 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane alkyde au fini lustré de Corotech V200 (336 g/L), MPI n^{os} 9, 27 et 48.
 - 3) Troisième couche : Uréthane alkyde au fini lustré de Corotech V200 (336 g/L), MPI n^{os} 9, 27 et 48.
3. Système époxydique (à base d'eau)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - b. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - c. Fini semi-lustre/très lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
4. Époxy précatalysé (à base d'eau)
- a. Fini semi-lustre/très lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - b. Fini velouté/peu lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
5. Système époxydique (à base de solvant)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Époxy polyamide de Corotech V400 (341 g/L), MPI n^{os} 82, 98, 108 et 177.
 - 3) Troisième couche : Époxy polyamide de Corotech V400 (341 g/L), MPI n^{os} 82, 98, 108 et 177.
6. Système uréthane (à base d'eau)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (10 g/L), crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech

V540 (10 g/L), crédits LEED.

7. Système uréthane (à base de solvant)
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini lustré de Corotech V500 (229 g/L), MPI n^{os} 72, 78, 83 et 105.
 - 3) Troisième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini lustré de Corotech V500 (229 g/L), MPI n^{os} 72, 78, 83 et 105.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores acrylique de Corotech V114 (43 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre de Corotech à l'épaisseur de feuil sec recommandé (305 g/L), MPI n^{os} 83 et 174.
 - 3) Troisième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre de Corotech à l'épaisseur de feuil sec recommandé (305 g/L), MPI n^{os} 83 et 174.
- D. Métaux non ferreux (galvanisé et aluminium)
 1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec HP acrylique D.S.M. au fini lustré de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n^{os} 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec HP acrylique D.S.M. au fini lustré de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n^{os} 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec HP acrylique D.S.M. au fini semi-lustre de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec HP acrylique D.S.M. au fini semi-lustre de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009 et V4.
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre de Corotech V331 (204 g/L), MPI n^o 153.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre de Corotech V331 (204 g/L), MPI n^o 153.
 - d. Fini peu lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec HP acrylique D.S.M. au fini peu lustré de Benjamin Moore HP25 (145 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec HP acrylique D.S.M. au fini peu lustré de

Benjamin Moore HP25 (145 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009.

- e. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
- 2. Système acrylique
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
- 3. Système uréthane (à base de solvant)
 - a. Uréthane modifié au fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail alkyde uréthane au fini lustré Super Spec HP^{MD} de Benjamin Moore P22 (394 g/L), MPI n^{os} 9 et 48.
 - 3) Troisième couche : Émail alkyde uréthane au fini lustré Super Spec HP^{MD} de Benjamin Moore P22 (394 g/L), MPI n^{os} 9 et 48.
- 4. Système époxydique (à base d'eau)
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - b. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
- 5. Époxy précatylisé (à base d'eau)
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - b. Fini velouté
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de

- Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
- 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
6. Système uréthane (à base d'eau)
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau de Corotech V175, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (10 g/L), crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (10 g/L), crédits LEED.
 7. Système uréthane (à base de solvant)
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau de Corotech V175, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini lustré de Corotech V500 (229 g/L), MPI n^{os} 72, 78, 83 et 105.
 - 3) Troisième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini lustré de Corotech V500 (229 g/L), MPI n^{os} 72, 78, 83 et 105.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau de Corotech V175, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre de Corotech V510 (305 g/L), MPI n^{os} 83 et 174.
 - 3) Troisième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre de Corotech V510 (305 g/L), MPI n^{os} 83 et 174.
 8. Revêtement acrylique multisurfaces
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Revêtement acrylique D.S.M. au fini lustré à séchage rapide en aérosol de Corotech V300 (87 g/L), MPI n^{os} 114, crédits LEED, norme de peinture SSPC 24.
 - 2) Deuxième couche : Revêtement acrylique D.S.M. au fini lustré à séchage rapide en aérosol de Corotech V300 (87 g/L), MPI n^{os} 114, crédits LEED, norme de peinture SSPC 24.
 9. Système à base d'eau à retombées sèches
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Benjamin Moore 397 (43 g/L), MPI n^o 226.
 - 2) Deuxième couche : Latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Benjamin Moore 397 (43 g/L), MPI n^o 226.
 - b. Fini mat
 - 1) Première couche : Latex à retombées sèches au fini mat de Benjamin Moore K395 (46 g/L), MPI n^o 118.
 - 2) Deuxième couche : Latex à retombées sèches au fini mat de Benjamin Moore K395 (46 g/L), MPI n^o 118.
 10. Système alkyde à retombées sèches
 - a. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau de Corotech V175, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 alkyde à retombées sèches au fini mat de Coronado 105 (346 g/L), MPI n^o 55.

E. MÉTAL - (colonnes en acier de construction, solives, fermes, poutres, fer divers et ornemental, fer profilé, métaux ferreux).

1. Systèmes latex

- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Email acrylique D.S.M. au fini lustré de Corotech V330 (199 g/L), MPI n^{os} 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Email acrylique D.S.M. au fini lustré de Corotech V330 (199 g/L), MPI n^{os} 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - b. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n^{os} 114, X-Green 114, 154, X-Green 154, 164 et LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n^{os} 114, X-Green 114, 154, X-Green 154, 164 et LEED 2009 et V4.
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Email acrylique D.S.M. au fini semi-lustre de Corotech V331 (204 g/L), MPI n^o 153.
 - 3) Troisième couche : Email acrylique D.S.M. au fini semi-lustre de Corotech V331 (204 g/L), MPI n^o 153.
 - d. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009 et V4.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009 et V4.
 - e. Fini peu lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini peu lustré Ultra Spec HP de Benjamin Moore HP25 (145 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini peu lustré Ultra Spec HP de Benjamin Moore HP25 (145 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009.
2. Système alkyde (à base de solvant)
- a. Uréthane modifié au fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane alkyde au fini lustré de Corotech V200 (336 g/L), MPI n^{os} 9, 27 et 48.
 - 3) Troisième couche : Uréthane alkyde au fini lustré de Corotech V200 (336 g/L), MPI n^{os} 9, 27 et 48.
 - b. Uréthane modifié au fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal Super Spec HP de Benjamin Moore KP04 (47 g/L), MPI n^{os} 107, X-Green 107 et 134, LEED 2009, certification CHPS.

- 2) Deuxième couche : Émail alkyde uréthane au fini lustré Super Spec HP de Benjamin Moore P22 (394 g/L), MPI n^{os} 9 et 48.
 - 3) Troisième couche : Émail alkyde uréthane au fini lustré Super Spec HP de Benjamin Moore P22 (394 g/L), MPI n^{os} 9 et 48.
3. Système époxydique (à base d'eau)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - b. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
4. Époxy précatalysé (à base d'eau)
- a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - b. Fini velouté
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009
 - 3) Troisième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009
5. Système uréthane (à base d'eau)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (10 g/L), crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Uréthane à base d'eau au fini lustré de Corotech V540 (10 g/L), crédits LEED.
6. Système uréthane (à base de solvant)
- a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt époxydique polyamide de Corotech V150 (330 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini lustré de Corotech V500 (229 g/L), MPI n^{os} 72, 78, 83 et 105.
 - 3) Troisième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini lustré de Corotech V500 (229 g/L), MPI n^{os} 72, 78, 83 et 105.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt époxydique polyamide de Corotech V150 (330 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre de Corotech V510 (305 g/L), MPI n^{os} 83 et 174.
 - 3) Troisième couche : Uréthane acrylique aliphatique au fini semi-lustre de Corotech V510 (305 g/L), MPI n^{os} 83 et 174.

- F. MÉTAL - (plafonds – acier de construction, solives, fermes et poutres).
1. Revêtement acrylique multisurfaces
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt universel tout usage pour métal de Corotech V132 (394 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini lustré de Coronado 80 (224 g/L), MPI n^{os} 114 et 154, crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini lustré de Coronado 80 (224 g/L), MPI n^{os} 114 et 154, crédits LEED.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt universel tout usage pour métal de Corotech V132 (394 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67g/L), MPI n^o 226.
 - 3) Troisième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini semi-lustre de Coronado 112 (67g/L), MPI n^o 226.
 - c. Fini velouté
 - 1) Première couche : Apprêt universel tout usage pour métal de Corotech V132 (394 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n^o 118.
 - 3) Troisième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n^o 118.
 - d. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt universel tout usage pour métal de Corotech V132 (394 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n^o 118.
 - 3) Troisième couche : Super Kote 5000 latex à retombées sèches au fini mat de Coronado N110 (46 g/L), MPI n^o 118.
 2. Système alkyde à retombées sèches
 - a. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt universel tout usage pour métal de Corotech V132 (394 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Super Kote 5000 alkyde à retombées sèches au fini mat de Coronado 105 (346 g/L), MPI n^o 55.
- G. BOIS - (portes, moulures, cloisons et dormants).
1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini lustré de Coronado 80 (224 g/L), MPI n^{os} 114 et 154, crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini lustré de Coronado 80 (224 g/L), MPI n^{os} 114 et 154, crédits LEED.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini semi-lustre de Coronado 90 (134 g/L), MPI n^o 153, crédits LEED.
 - 3) Troisième couche : Rust Scat acrylique à base d'eau au fini semi-lustre de Coronado 90 (134 g/L), MPI n^o 153, crédits LEED.
 - c. Fini peu lustré/satin

- 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44 et 144, LEED, LEED V4, CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 au fini peu lustré de Benjamin Moore K537 (0 g/L), MPI n^{os} 44 et 144, LEED, LEED V4, CHPS.
- d. Fini mat
- 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED, LEED V4, CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED, LEED V4, CHPS.
2. Système alkyde (à base d'eau)
- a. Fini lustré
- 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau de K794 (46 g/L), MPI n^{os} 157 et X-Green 157, LEED, CHPS.
 - 3) Troisième couche : ADVANCE d'intérieur alkyde à base d'eau de K794 (46 g/L), MPI n^{os} 157 et X-Green 157, LEED, CHPS.
3. Système alkyde (à base de solvant)
- a. Uréthane modifié au fini lustré
- 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Uréthane alkyde au fini lustré de Corotech V200 (336 g/L), MPI n^{os} 9, 27 et 48.
 - 3) Troisième couche : Uréthane alkyde au fini lustré de Corotech V200 (336 g/L), MPI n^{os} 9, 27 et 48.
4. Système époxydique (à base d'eau)
- a. Fini lustré
- 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
- b. Fini lustré
- 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
5. Époxy précatalysé (à base d'eau)
- a. Fini semi-lustre
- 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatalysé à base d'eau au fini semi-lustre

- de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
- 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
- b. Fini velouté
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
- 6. Système époxydique (à base de solvant)
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau de Corotech V175, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - b. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau de Corotech V175, crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy amine à base d'eau de Corotech V440 (K206 g/L).
- H. CLOISONS SÈCHES - (murs, plafonds, panneaux de gypse).
 - 1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n^{os} 54, X-Green 54, 147, 147 X-Green, 141 et X-Green 141, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n^{os} 54, X-Green 54, 147, 147 X-Green, 141 et X-Green 141, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - c. Fini peu lustré/velouté
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.

- 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 latex au fini velouté de Benjamin Moore K538 (0 g/L), MPI n^{os} 52, X-Green 52, 145, X-Green 145, 139 et X-Green 139, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- d. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt d'intérieur latex Ultra Spec 500 de Benjamin Moore K534 (0 g/L), MPI n^{os} 50, X-Green 50, 149 et X-Green 149, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini mat de Benjamin Moore K536 (0 g/L), MPI n^{os} 53, X-Green 53, 143 et X-Green 143, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
2. Système époxydique (à base d'eau)
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, LEED Credit, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 - 3) Troisième couche : Époxy acrylique de Corotech V450 (168 g/L).
 3. Époxy précatylisé (à base d'eau)
 - a. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, LEED Credit, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini semi-lustre de Corotech V341 (71 g/L), LEED 2009.
 - b. Fini velouté
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, LEED Credit, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
 - 3) Troisième couche : Époxy précatylisé à base d'eau au fini velouté de Corotech V342 (73 g/L), MPI n^o 151, LEED 2009.
- I. PLÂTRE - (murs et plafonds)
 1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 acrylique au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n^{os} 54, X-Green 54, 147, X-Green 147, 141 et 141 X-Green, LEED, LEED V4, CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 acrylique au fini lustré de Benjamin Moore K540 (0 g/L), MPI n^{os} 54, X-Green 54, 147, X-Green 147, 141 et 141 X-Green, LEED, LEED V4, CHPS.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n^o 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n^{os} 141, X-Green 141, 153 et

- Benjamin Moore K543 (45 g/L), MPI n° 11.
- 3) Troisième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini lustre doux de Benjamin Moore K543 (45 g/L), MPI n° 11.
- b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n° 11 et 311.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n° 11 et 311.
 - c. Fini satin
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore K448 (46 g/L), MPI n° 15.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore K448 (46 g/L), MPI n° 15.
 - d. Fini satin
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini peu lustré de Benjamin Moore K401 (40 g/L), MPI n° 15 et 315.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini peu lustré de Benjamin Moore K401 (40 g/L), MPI n° 15 et 315.
 - e. Fini mat
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini mat de Benjamin Moore K542 (44 g/L), MPI n° 10.
 - 3) Troisième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini mat de Benjamin Moore K542 (44 g/L), MPI n° 10.
 - f. Fini mat
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini mat de Benjamin Moore K400 (42 g/L) MPI n° 10.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini mat de Benjamin Moore K400 (42 g/L) MPI n° 10.
2. Système élastomère, à l'exception du parement à base de ciment, des panneaux flexibles et Transite board, et des bardeaux (autre que pour la toiture).
 - a. Fini mat
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4, LEED et CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Revêtement élastomère 100 % acrylique au fini mat pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore 056 (99 g/L).
 - 3) Troisième couche : Revêtement élastomère 100 % acrylique au fini mat pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore 056 (99 g/L).
 3. Système de teinture
 - a. Fini opaque à base d'eau
 - 1) Première couche : Teinture acrylique à base d'eau pour béton TuffCrete

- de Coronado CST-2000 (153 g/L), MPI n° 58.
- 2) Deuxième couche : Teinture acrylique à base d'eau pour béton TuffCrete de Coronado CST-2000 (153 g/L), MPI n° 58.

B. MAÇONNERIE, éléments de maçonnerie en béton – blocs de béton de mâchefer ou ordinaire.

1. Systèmes latex

- a. Fini lustré – résistance rapide à l'humidité
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n° 11 et 311.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n° 11 et 311.
- b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Bouche-pores de production Super Kote 5000 de Coronado 958-11 (35 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n° 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n° 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
- c. Fini satin
 - 1) Première couche : Bouche-pores de production Super Kote 5000 de Coronado 958-11 (35 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Peinture 100 % acrylique au fini satin pour maisons et moulures Cryli Cote de Coronado 410 (83 g/L).
 - 3) Troisième couche : Peinture 100 % acrylique au fini satin pour maisons et moulures Cryli Cote de Coronado 410 (83 g/L).
- d. Fini satin – résistance rapide à l'humidité
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini peu lustré de Benjamin Moore K401 (40 g/L), MPI n° 15 et 315.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini peu lustré de Benjamin Moore K401 (40 g/L), MPI n° 15 et 315.
- e. Fini mat
 - 1) Première couche : Bouche-pores de production Super Kote 5000 de Coronado 958-11 (35 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Peinture 100 % acrylique au fini mat pour maisons et moulures Cryli Cote de Coronado 10 (44 g/L), MPI n° 10.
 - 3) Troisième couche : Peinture 100 % acrylique au fini mat pour maisons et moulures Cryli Cote de Coronado 10 (44 g/L), MPI n° 10.
- f. Fini mat – résistance rapide à l'humidité
 - 1) Première couche : Bouche-pores d'intérieur/d'extérieur à haut pouvoir garnissant pour maçonnerie Super Spec de Benjamin Moore K206 (45 g/L), MPI n° 4 et X-Green 4, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini mat de Benjamin Moore K400 (42 g/L) MPI n° 10.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant

- K449 (46 g/L) MPI n° 11.
- b. Fini lustré – résistance rapide à l’humidité
 - 1) Première couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n°s 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec de Benjamin Moore KP28 (45 g/L), MPI n°s 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED 2009 et V4.
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n°s 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n°s 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED 2009.
 - d. Fini satin
 - 1) Première couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore K448 (46 g/L), MPI n° 15.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore K448 (46 g/L), MPI n° 15.
 - e. Fini peu lustré/satin – résistance rapide à l’humidité
 - 1) Première couche : REGAL Select d’extérieur à haut pouvoir garnissant au fini peu lustré de Benjamin Moore K401 (40 g/L), MPI n°s 15 et 315.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d’extérieur à haut pouvoir garnissant au fini peu lustré de Benjamin Moore K401 (40 g/L), MPI n°s 15 et 315.
 - f. Fini mat
 - 1) Première couche : Ultra Spec d’extérieur au fini mat de Benjamin Moore K447 (45 g/L), MPI n° 10.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec d’extérieur au fini mat de Benjamin Moore K447 (45 g/L), MPI n° 10.
 - g. Fini mat – résistance rapide à l’humidité
 - 1) Première couche : REGAL Select d’extérieur à haut pouvoir garnissant au fini mat de Benjamin Moore K400 (42 g/L), MPI n° 10.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d’extérieur à haut pouvoir garnissant au fini mat de Benjamin Moore K400 (42 g/L), MPI n° 10.
- E. MÉTAL : fer divers et ornemental, fer et acier de construction, métaux ferreux.
- 1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec HP de Benjamin Moore (45 g/L), MPI n°s 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini lustré Ultra Spec HP de Benjamin Moore (45 g/L), MPI n°s 114, X-Green 114, 154, X-Green 154 et 164, LEED.
 - b. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt acrylique pour métal de Corotech V110 (199 g/L), crédits LEED.
 - 2) Deuxième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n°s 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED.
 - 3) Troisième couche : Émail acrylique D.S.M. au fini semi-lustre Ultra Spec HP de Benjamin Moore KP29 (45 g/L), MPI n°s 141, X-Green 141, 153 et X-Green 153, LEED.

- F. BOIS : terrasses; bois d'extérieur, y compris le bois traité sous pression; planchers (circulation non motorisée), paliers.
1. Système acrylique à base d'eau pour planchers
 - a. Fini pour planchers
 - 1) Première couche : Émail latex au fini peu lustré pour planchers et patios de Benjamin Moore K122 (45 g/L), LEED 2009.
 - 2) Deuxième couche : Émail latex au fini peu lustré pour planchers et patios de Benjamin Moore K122 (45 g/L), LEED 2009.
 2. Système de teinture
 - a. Latex acrylique au fini opaque
 - 1) Première couche : Teinture au fini opaque pour terrasses et parements ARBORCOAT de Benjamin Moore K640 (93 g/L), MPI n° 16.
 - 2) Deuxième couche : Teinture au fini opaque pour terrasses et parements ARBORCOAT de Benjamin Moore K640 (93 g/L), MPI n° 16.
 - b. Teinture au fini semi-transparent
 - 1) Première couche : Teinture au fini semi-transparent pour terrasses et parements ARBORCOAT de Benjamin Moore K638 (92 g/L), MPI n° 156.
 - 2) Deuxième couche : Teinture au fini semi-transparent pour terrasses et parements ARBORCOAT de Benjamin Moore K638 (92 g/L), MPI n° 156.
 - c. Teinture au fini clair
 - 1) Première couche : Hydrofuge ARBORCOAT de Benjamin Moore K320 (34 g/L).
- G. BOIS : parements, moulures, volets, châssis, panneaux durs nus ou apprêtés.
1. Systèmes latex
 - a. Fini lustre doux
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec EXT au fini lustré de Benjamin Moore K449 (46 g/L), MPI n° 11.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec EXT au fini lustré de Benjamin Moore K449 (46 g/L), MPI n° 11.
 - b. Fini lustré – résistance rapide à l'humidité
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n°s 11 et 311.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n°s 11 et 311.
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 latex d'intérieur au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n°s 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 latex d'intérieur au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n°s 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - d. Fini satin
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore

- 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau Stix d'Insl-x SXA-110 (47 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore K448 (46 g/L), MPI n° 15.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore K448 (46 g/L), MPI n° 15.
- d. Fini mat
- 1) Première couche : Apprêt adhérent à base d'eau Stix d'Insl-x SXA-110 (47 g/L).
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec d'extérieur au fini mat de Benjamin Moore K447 (45 g/L), MPI n° 10.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec d'extérieur au fini mat de Benjamin Moore K447 (45 g/L), MPI n° 10.
- I. CLOISONS SÈCHES : panneaux de gypse et cloisons sèches extérieures.
1. Systèmes latex
 - a. Fini lustre doux
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini lustre doux de Benjamin Moore K543 (45 g/L), MPI n° 11.
 - 3) Troisième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini lustre doux de Benjamin Moore K543 (45 g/L), MPI n° 11.
 - b. Fini lustre doux – résistance rapide à l'humidité
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n^{os} 11 et 311.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n^{os} 11 et 311.
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec 500 d'intérieur latex au fini semi-lustre de Benjamin Moore K539 (0 g/L), MPI n^{os} 43, X-Green 43, 146, X-Green 146, 140 et X-Green 140, LEED 2009 et V4, certification CHPS.
 - d. Fini peu lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini peu lustré de Benjamin Moore K542 (45 g/L), MPI n° 15.
 - 3) Troisième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini peu lustré de Benjamin Moore K542 (45 g/L), MPI n° 15.
 - e. Fini peu lustré – résistance rapide à l'humidité
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini peu lustré de Benjamin Moore K401 (40 g/L), MPI n^{os} 15 et 315.

- 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini peu lustré de Benjamin Moore K401 (40 g/L), MPI n^{os} 15 et 315.
- f. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS Certified.
 - 2) Deuxième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini mat de Benjamin Moore K542 (44 g/L), MPI n^o 10.
 - 3) Troisième couche : ben d'extérieur à base d'eau au fini mat de Benjamin Moore K542 (44 g/L), MPI n^o 10.
- g. Fini mat – résistance rapide à l'humidité
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout à haut pouvoir couvrant Avant-Première de Benjamin Moore K046 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 50, X-Green 50, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini mat de Benjamin Moore K400 (42 g/L) MPI n^o 10.
 - 3) Troisième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini mat de Benjamin Moore K400 (42 g/L) MPI n^o 10.

J. SYSTÈME D'ISOLATION POUR PAREMENT EN VINYLE AVEC ENDUIT MINCE, STUCCO SYNTHÉTIQUE :

- 1. Systèmes latex
 - a. Fini lustré
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec EXT au fini lustré de Benjamin Moore K449 (46 g/L) MPI n^o 11.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec EXT au fini lustré de Benjamin Moore K449 (46 g/L) MPI n^o 11.
 - b. Fini lustre doux – résistance rapide à l'humidité sans risque pour le vinyle
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec EXT au fini lustré de Benjamin Moore K449 (46 g/L) MPI n^o 11.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec EXT au fini lustré de Benjamin Moore K449 (46 g/L) MPI n^o 11.
 - c. Fini semi-lustre
 - 1) Première couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n^{os} 11 et 311.
 - 2) Deuxième couche : REGAL Select d'extérieur à haut pouvoir garnissant au fini lustre doux de Benjamin Moore K403 (43 g/L), MPI n^{os} 11 et 311.
 - d. Fini satin
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore K448 (46 g/L), MPI n^o 15.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec EXT au fini satin de Benjamin Moore K448 (46 g/L), MPI n^o 15.
 - e. Fini mat
 - 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n^{os} 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.

- 2) Deuxième couche : Ultra Spec d'extérieur au fini mat de Benjamin Moore K447 (45 g/L), MPI n° 10.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec d'extérieur au fini mat de Benjamin Moore K447 (45 g/L), MPI n° 10.
- f. Fini mat – résistance rapide à l'humidité sans risque pour le vinyle
- 1) Première couche : Apprêt-Tout Avant-Première de Benjamin Moore K/F023 (44 g/L), MPI n°s 6, 17, X-Green 17, 39, 137 et X-Green 137, crédits LEED, certification CHPS.
 - 2) Deuxième couche : Ultra Spec d'extérieur au fini mat de Benjamin Moore K447 (45 g/L), MPI n° 10.
 - 3) Troisième couche : Ultra Spec d'extérieur au fini mat de Benjamin Moore K447 (45 g/L), MPI n° 10.

PART 3 EXÉCUTION

3.1 EXAMEN

- A. L'entrepreneur devra consulter les directives spéciales du fabricant des produits en matière de préparation de la surface, d'application, de température, de délai de recouvrement et de restriction.
- B. L'entrepreneur devra consulter les mesures de santé et sécurité énoncées par le fabricant.
- C. L'entrepreneur sera responsable d'assurer la mise en application des mesures de santé et sécurité liées aux travaux.
- D. Ne pas commencer les travaux avant que le substrat n'ait été correctement préparé.
- E. S'assurer, immédiatement avant l'application de la peinture, que les surfaces sont sèches.
- F. S'assurer que les substrats retenant l'humidité à peindre ont une teneur en humidité respectant les limites permises par le fabricant du revêtement. Lorsque les valeurs ci-dessous sont dépassées, aviser rapidement l'architecte pour obtenir des instructions avant de commencer le travail.
 1. Béton et maçonnerie : 3-5 pour cent. Laisser durcir pendant au moins 28 jours les surfaces de béton neuf.
 2. Bois d'extérieur : 17 pour cent.
 3. Bois d'intérieur : 15 pour cent.
 4. Finition des boiseries d'intérieur, incluant les moulures et la menuiserie d'agencement : 10 pour cent.
 5. Plâtre et gypse : 15 pour cent.
 6. Dalle de béton sur sol : Effectuer un test de chlorure calcique sur une période de 24 heures ou tout autre test acceptable par le fabricant. Vérifier les niveaux acceptables de perméabilité à l'humidité et de pH.
- G. Examiner les surfaces à recouvrir pour y déceler les imperfections et contaminants pouvant amenuiser la performance ou l'apparence des revêtements, y compris sans s'y limiter, l'apprêt non adhérent, rouille, écaillage, huile, graisse, moisissure, algues, champignons, taches ou marques, fissures, bosses ou usure par frottement.
- H. Corriger les conditions pouvant amenuiser la performance ou l'apparence des revêtements selon les procédures énoncées de préparation de surface avant d'appliquer le revêtement.

3.2 PRÉPARATION – CONDITIONS GÉNÉRALES

- A. Nettoyer soigneusement les surfaces avant l'application du revêtement.
- B. Ne pas commencer le travail tant que les surfaces ne sont pas dans un état favorisant

l'apparence uniforme et satisfaisante du produit de finition.

- C. Taches et marques : Dans la mesure du possible, enlever complètement les taches et les marques en utilisant les matériaux et les méthodes recommandés par le fabricant du revêtement; couvrir celles ne pouvant être entièrement éliminées avec un apprêt ou un scellant d'isolation recommandé par le fabricant du revêtement pour prévenir leur réapparition.
- D. Éliminer la moisissure, les algues et les champignons en utilisant les matériaux et les méthodes recommandés par le fabricant du revêtement.
- E. Éliminer la poussière et les particules non adhérentes des surfaces à recouvrir immédiatement avant l'application du revêtement.
- F. Enlever ou protéger des éclaboussures de revêtement le matériel adjacent, les plaques d'équipement électrique, les grilles et les événements mécaniques, les garnitures de luminaires et autres articles.
- G. Déplacer ou protéger les appareils et luminaires adjacents aux surfaces à recouvrir avant de procéder à l'application.
- H. Protéger les surfaces adjacentes des éclaboussures de revêtement.
- I. Préparer les surfaces selon les indications du fabricant pour les revêtements recommandés et revêtements indiqués, en utilisant seulement les revêtements et les méthodes recommandés par le fabricant.

3.3 PRÉPARATION DE LA SURFACE

- A. Béton et maçonnerie de béton : Éliminer les particules non adhérentes, sable, efflorescence, laitance, huile de démoulage, composés de durcissement et autres substances pouvant nuire à l'apparence ou la performance du revêtement.
- B. Planchers de béton : Éliminer les contaminants pouvant nuire à l'apparence ou la performance du revêtement. Vérifier la perméabilité à l'humidité du substrat et l'équilibre acido-basique recommandés par le fabricant du revêtement; abraser la surface mécaniquement pour obtenir une texture de papier sablé moyen de grain 80-100.
- C. Revêtements existants
 1. Éliminer les imperfections de surface en grattant ou en ponçant pour produire un substrat uniforme en vue de l'application du revêtement; appliquer une couche du type d'apprêt recommandé par le fabricant du revêtement pour optimiser l'adhérence du revêtement.
 2. Si la présence de plomb est suspectée dans les revêtements existants, cesser la préparation de la surface et aviser immédiatement l'architecte.
- D. Panneaux de gypse : Réparer les fissures, trous et autres défauts de surface avec un composé à joints de façon à les égaliser avec les surfaces adjacentes.
- E. Surfaces de maçonnerie – remises en état : Éliminer les particules non adhérentes, sable, efflorescence, laitance, composés de nettoyage, et autres substances pouvant nuire à l'apparence ou la performance du revêtement.
- F. Métaux – aluminium, fini d'usine : Nettoyer et mordancer les surfaces avec une solution d'eau et d'acide phosphorique ou un nettoyant industriel à base d'eau. Rincer à l'eau propre et laisser sécher complètement avant d'appliquer la couche d'apprêt.
- G. Métaux – cuivre : Nettoyer les surfaces avec de la vapeur ou de l'eau pressurisée, ou des

solvants.

- H. Métaux ferreux, non apprêtés : S'il y a lieu, éliminer la rouille ou les écailles avec une brosse métallique, un outil de nettoyage électrique, ou au jet de sable. Enlever la graisse, l'huile et les autres substances pouvant nuire à l'apparence ou la performance du revêtement par un nettoyage au solvant, avec une solution d'acide phosphorique des soudures, boulons et écrous. Apprêter les zones de soudure réparées avec l'apprêt recommandé.
- I. Métaux ferreux, apprêtés en atelier : S'il y a lieu, éliminer l'apprêt et la rouille non adhérente en grattant et en ponçant, puis amincir les rebords des zones nettoyées pour produire une surface plane uniforme. Nettoyer les surfaces au solvant et apprêter les zones de métal nu avec l'apprêt recommandé, sans oublier d'amincir les rebords des zones nettoyées pour produire une surface plane uniforme.
- J. Métaux — acier galvanisé (non passivé) : Nettoyer avec un nettoyant industriel puissant à base d'eau, appliquer un produit favorisant l'adhérence, puis rincer à l'eau claire. Sinon, essuyer la surface avec un chiffon propre et non pelucheux, imprégné de xylène ou de diluant à laque. Ensuite, essuyer la surface en utilisant un autre chiffon propre et non pelucheux jusqu'à ce qu'elle soit sèche.
- K. Métaux — acier galvanisé, passivé : Nettoyer avec un nettoyant industriel puissant à base d'eau. Après la préparation de la surface, appliquer l'apprêt recommandé sur une petite surface. Laisser sécher l'apprêt pendant sept jours et tester l'adhérence en utilisant la méthode d'essai de quadrillage selon la norme ASTM D 3359. Si l'adhérence de l'apprêt est positive, appliquer le système de revêtement recommandé pour le métal galvanisé.
- L. Métaux — acier inoxydable : Nettoyer les surfaces avec de la vapeur ou de l'eau pressurisée, ou un nettoyant industriel à base d'eau.
- M. Plâtre : Réparer les fissures, trous et autres défauts de surface pour favoriser l'adhérence de la surface. Appliquer un plâtre de colmatage ou composé à joints et poncer pour égaliser la surface avec les surfaces adjacentes en bon état. Le substrat doit être parfaitement durci avant l'application du revêtement, comme recommandé par le fabricant du plâtre de colmatage.
- N. Tuyaux de polychlorure de vinyle (PVC) : Éliminer les contaminants et marques en frottant légèrement avec de l'alcool dénaturé et essuyer avec un solvant pour optimiser l'adhérence de la surface. Vérifier l'adhérence avant de commencer le travail.
- O. Portes en fibre de verre : Éliminer les contaminants en frottant légèrement avec du solvant de nettoyage (alcool) et essuyer. Vérifier l'adhérence de l'apprêt avant de commencer le travail.
- P. Tissus – entoilage, toile ou coton : Nettoyer avec de l'air à haute pression et du solvant du type recommandé pour le matériau.
- Q. Bois
 1. Sceller les nœuds, filons de résine et zones de sève avec le scellant recommandé par le fabricant du revêtement; combler les trous de clous et les fissures avec le bouche-pores recommandé par le fabricant du revêtement; poncer de façon à uniformiser la surface.
 2. Éliminer les marques de laminage et les marques de qualité à l'encre.
 3. Appliquer une couche d'apprêt au dos des moulures et panneaux de bois.
- R. Portes de bois : Sceller le haut et le bas des portes avant d'appliquer la couche de finition.
- S. Portes de bois – cadres et châssis vitrés : Apprêter ou sceller les feuillures de vitrage avant

l'émaillage.

3.4 APPLICATION – CONDITIONS GÉNÉRALES

- A. En appliquant les apprêts, peintures, teintures ou revêtements, l'entrepreneur convient que les surfaces ont été préparées en conformité avec les recommandations du fabricant.
- B. Appliquer chaque couche en une épaisseur uniforme, selon les directives du fabricant, sans dépasser le taux d'étalement maximal recommandé par le fabricant pour la surface indiquée; la dilution, les marques de pinceau et de rouleau, la texture en pelure d'orange, ou autres imperfections d'application ne sont pas permises.
- C. Laisser sécher selon le temps précisé par le fabricant et s'assurer de l'adhérence de chaque couche avant d'appliquer la suivante.
- D. Vérifier chaque couche avant d'appliquer la suivante; retoucher les imperfections de surface avec le revêtement choisi en amincissant les rebords et en ponçant au besoin de façon à produire une surface plane et uniforme sans défauts visibles à une distance de 1,5 m (5 pi).
- E. Éliminer la poussière et toute autre matière étrangère, immédiatement avant l'application de chacune des couches.
- F. Là où l'application de la peinture entre en contact avec d'autres matériaux ou couleurs, terminer l'application en une ligne bien nette sans chevaucher le matériau ou la couleur.
- G. Là où survient un changement de couleur entre deux espaces contigus ou à travers les ouvertures encadrées de la même couleur que les surfaces contiguës, modifier la couleur à l'extérieur du coin d'arrêt le plus près de la face de la porte fermée.
- H. Préparer de nouveau et repeindre les surfaces non satisfaisantes en s'assurant de recouvrir la surface jusqu'aux coins ou autres points naturels de jonction.

3.5 NETTOYAGE

- A. Éliminer l'excédent de revêtement et les éclaboussures si les travaux ne sont pas encore terminés; ne pas laisser sécher.
- B. Réinstaller le matériel, les plaques d'équipement électrique, les grilles et les événements mécaniques, les garnitures d'éclairage et autres articles ayant été retirés pour éviter qu'ils ne soient salis lors de l'application des revêtements.
- C. Rebrancher les appareils adjacents aux surfaces ayant été enduites.
- D. Remettre en place les appareils et luminaires ayant été déplacés pour faciliter l'application des revêtements.
- E. Retirer les matériaux de protection.

3.6 PROTECTION ET RÉPARATION

- A. Protéger les zones recouvertes contre les dommages pouvant être causés par les activités subséquentes.
- B. Réparer les revêtements endommagés par les activités subséquentes à la satisfaction de l'architecte. Là où les réparations ne peuvent être effectuées à la satisfaction de l'architecte, appliquer de nouveau le revêtement jusqu'aux modifications adjacentes les plus près de la surface plane, dans les deux directions, verticale et horizontale.