

VALMETAL

Ficha técnica y ambiental

NOMBRE:

VALMETAL

GRUPO:

revestimiento decorativo con base agua para interiores

USO:

revestimiento decorativo con efecto metalizado

CARACTERISTICAS:

Peso específico: 2.400 – 2.600 (± 30) gr/LT. a 20°C

Rendimiento: 150 – 1.050 g/mq una capa (puede cambiar en función de la irregularidad, la porosidad, la absorción de la superficie y el método de aplicación)

Efecto estético: metalizado brillante

Colores: colores de la carta

Confección: Kg. 0,6 – Kg. 1,2

SECADO

Fuera de polvo: 1 – 2 horas a 20°C

Seco: 2 – 3 horas a 20°C

En profundidad: 36 horas a 20°C

CARACTERISTICAS Y RESISTENCIA:

Con VALMETAL es posible lograr un auténtico efecto metálico. Los diferentes matices del producto permiten obtener decoraciones de alto impacto estético, potenciando la percepción y la tactilidad que solo el metal precioso es capaz de dar. El uso en grandes superficies o en algunos detalles, da a las habitaciones un aspecto refinado, elegante y contemporáneo.

VALMETAL es fácil de aplicar en paredes lisas, columnas, puertas, armarios o puertas de armarios en madera. Se puede aplicar con llana y esténcil de acero inoxidable para obtener una superficie tanto lisa como en relieve para potenciar la textura metálica, hasta la máxima personalización para conseguir el efecto deseado.

Después del endurecimiento completo, queda una película transpirable que da una buena resistencia a los golpes y a las normales abrasiones.

PRESTACIONES AMBIENTALES:

PRESTACIÓN	NORMA	VALOR	MARCA
AUSENCIA DE SUSTANCIAS NOCIVAS	-	LIBRE	
TASA DE EMISIÓN DE FORMALDEHÍDO, X	JIS A 1902-3	X<0.005mg/m ² h F****	
VOC sobre el producto listo para usar	Directiva 2004-42-CE	máx. 40 g/L (Límite UE 200 g/L) Cat. A/1	

PREPARACION DEL SOPORTE:

Se puede aplicar sobre diversos soportes como cemento, yeso, paneles de yeso, hormigón, fibrocemento, madera, puertas, armarios y puertas de armarios siempre que las superficies estén debidamente preparadas y limpias de grasas, polvo, pinturas viejas, incluidas las a base cal, moho, sal, humedad y todo lo que pueda crear oxidación y desprendimiento.

SC 00309

Asegúrese de que el soporte esté seco y aplique, como agente de consolidación, una mano de Fissativo Acrílico 30 G Trasparente diluido 1: 5 con agua, a brocha, rodillo o pistola. Después de 4 - 6 horas a 20°C proceder con la aplicación de VALMETAL.

PREPARACION DEL PRODUCTO:

dilución: Listo al uso

N.B. Para hacer VALMETAL más denso (viscoso) es posible añadir hasta un 1,5% (máximo) de ADDENSANTE NH. En cambio, para la aplicación con brocha, rodillo o pistola, es necesario diluir el producto con agua y aplicar varias capas hasta conseguir la densidad adecuada.

APLICACION:

sistema: llana - brocha - rodillo - pistola

1) Efecto compacto.

Aplicar tres manos de VALMETAL con llana de acero inoxidable PV 43, dejando el soporte liso y compacto. Entre una mano y la siguiente esperar 2 - 3 horas a 20°C y después de 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL proceder al alisado y pulido. A continuación lijar con movimientos rotatorios utilizando una máquina adecuada con aspiración incorporada para recoger el polvo generado durante el lijado y el pulimento. Utilizar discos abrasivos en secuencia creciente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Al final del pulido, retirar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido con agua y termine con la llana de acero inoxidable PV 43 con golpes en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre el soporte.

2) Efecto liso.

Aplicar dos o tres manos de VALMETAL sobre el STENCIL elegido utilizando la llana de acero inoxidable PV 43 y esperando siempre 2 - 3 horas a 20°C entre una mano y la siguiente. El STENCIL debe ser removido inmediatamente después de la aplicación de VALMETAL y reposicionado donde sea necesario pero solo antes de aplicar la segunda o tercera capa de VALMETAL debe ser lavado y secado bien.

Después de 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL, lijar y pulir con movimientos rotativos utilizando una máquina adecuada con aspiración incorporada para recoger el polvo que se genera durante el lijado y pulido. Utilice discos abrasivos y pulidores en secuencia creciente: 120/400/600/1000/3000/400. Al final del pulido, retire el polvo residual con un paño ligeramente humedecido con agua y termine con la llana de acero inoxidable PV 43 con golpes en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre el soporte.

Luego aplicar dos o tres manos de STUCCO VENEZIANO 800. Entre una mano y otra de STUCCO VENEZIANO 800 esperar al menos 3 - 4 horas a 20°C para que el producto se seque bien y extenderlo al mismo "nivel" que VALMETAL. Después de 8 horas a 20°C de la última mano de STUCCO VENEZIANO 800 repetir el lijado y pulido completo como ya dicho antes.

3) Efecto Relieve.

Aplicar tres manos de VALMETAL con la llana de acero inoxidable PV 43, dejando el soporte liso y compacto, esperando siempre 2 - 3 horas a 20°C entre una mano y la siguiente.

SC 00309

Después de 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL, lijar y pulir con movimientos rotatorios con la ayuda de una máquina adecuada con aspiración incorporada para recoger el polvo que se genera durante el lijado y pulido. Use discos abrasivos y pulidores en secuencia ascendente: 320/400/600/1000/3000.

Al finalizar el pulido, quitar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido con agua y terminar con la llana de acero inoxidable PV 43 con movimientos en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre el soporte. Luego aplicar una mano de VALMETAL sobre el STENCIL elegido, nuevamente con la llana de acero inoxidable PV 43. El STENCIL debe ser removido inmediatamente después de aplicar VALMETAL y reposicionado donde sea necesario pero solo antes de aplicar la segunda o tercera mano de VALMETAL debe ser lavado y bien secado. Esperar 2 - 3 horas a 20°C entre manos de VALMETAL. Después de 36 horas a 20°C de la última mano de VALMETAL, repetir el lijado y pulido completo como ya dicho antes.

4) Efecto Relieve Vintage.

Aplicar una mano de METEORE 10 sobre el soporte con la llana de acero inoxidable PV 43 y el rodillo PV 23 para obtener un efecto "pelado", pero alisando ligeramente las partes más prominentes.

Después de 24 horas a 20°C, aplicar tres manos de VALMETAL sobre el STENCIL elegido utilizando la llana de acero inoxidable PV 43 y esperando siempre 2 - 3 horas a 20°C entre una mano y la siguiente. El STENCIL debe ser removido inmediatamente después de la aplicación de VALMETAL y reposicionado donde sea necesario pero solo antes de aplicar la segunda o tercera capa de VALMETAL debe ser lavado y secado bien. Transcurridas 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL, lijar y pulir con movimientos rotativos utilizando una máquina adecuada con aspiración incorporada para recoger el polvo que se genera durante el lijado y pulido. Utilice discos abrasivos y pulidores en secuencia creciente: 320/400/600/1000/3000.

Al final del pulido, retirar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido con agua y termine con la llana de acero inoxidable PV 43 con golpes en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre el soporte. A continuación aplicar una mano de C100 OVER y extender al mismo "nivel" que VALMETAL siempre con llana de acero inoxidable PV 43. Dejar las piezas decoradas con VALMETAL lo más limpias posible y tras 12 horas a 20°C repetir el lijado completo y pulido como ya dicho antes.

5) Efecto relieve forjado

Aplicar dos o tres manos de VALMETAL con la llana de acero inoxidable PV 43 y en la última capa utilizar también el rodillo PV 23 para obtener un efecto "pelado", esperando siempre 2 - 3 horas a 20 °C entre una mano y la siguiente. Después de 36 horas a 20 °C desde la última mano de VALMETAL, lijar y pulir con movimientos rotatorios y utilizar una máquina adecuada con aspiración incorporada para recoger el polvo que se genera durante el lijado y pulido. Utilizar discos abrasivos y pulidores en secuencia creciente: 320/400/600/1000 / 3000.

SC 00309

Al final del pulido, retirar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido con agua y termine con la llana de acero inoxidable PV 43 con golpes en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre el soporte. A continuación aplicar dos o tres manos de VALMETAL sobre el STENCIL elegido utilizando la llana de acero inoxidable PV 43 y esperando siempre 2 - 3 horas a 20°C entre una mano y la siguiente. El STENCIL debe ser removido inmediatamente después de la aplicación de VALMETAL y reposicionado donde sea necesario pero solo antes de aplicar la segunda o tercera capa de VALMETAL debe ser lavado y secado bien. Después de 36 horas a 20°C de la última mano de VALMETAL, repetir el lijado y pulido completo como ya dicho antes.

6) Efecto antiguo.

Aplicar dos o tres manos de VALMETAL con llana de acero inoxidable PV 43, dejando un espesor irregular del producto y con movimientos de llana apretados, no homogéneos y en relieve.

Entre una mano y la siguiente esperar 2 - 3 horas a 20°C y después de 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL proceder al alisado y pulido. Lijado y pulido con movimientos rotativos utilizando una máquina adecuada con aspiración incorporada para recoger el polvo generado durante el lijado y pulido. Utilice discos abrasivos y pulidores en secuencia creciente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Al final del pulido, retire el polvo residual con un paño ligeramente humedecido con agua y termine con la llana de acero inoxidable PV 43 con golpes en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre el soporte.

ATENCIÓN: Las superficies decoradas con VALMETAL pueden volverse opacas u oscurecerse con el tiempo por diversas razones entre ellas: exposición a la luz, humedad, calor emanado por radiadores o por aires acondicionados que refrescan el ambiente. Así que para revivir y pulir la superficie es suficiente pasar manualmente el disco abrasivo 1000 con movimientos rotatorios y luego terminar con el disco abrasivo 3000 siempre manualmente.

N.B: Antes de aplicar, observe atentamente el videotutorial del efecto específico a realizar.

Temperatura de aplicación: superior a + 10 °C y inferior a + 30 °C.

Almacenamiento: en lata bien cerrada, incluso después de su uso, a una temperatura superior a + 5 °C e inferior a + 30 °C

Numero de capas: 1 - 2

Estabilidad: 1 año aprox. en envases bien sellados y sin abrir.

NOTA:

Mezclar muy bien antes de usar. Limpiar las herramientas inmediatamente después de usarlas con agua y jabón.

Ficha n° SC 00309 emitida por el Responsable de Control de Calidad
Edición n° 1 Abril 2022