

VALMETAL

Технические и экологические характеристики

НАЗВАНИЕ:

VALMETAL

ГРУППА:

декоративное покрытие на водной основе для внутренних работ

ПРИМЕНЕНИЕ

декоративное покрытие с металлическим эффектом

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Удельный вес: 2.400 - 2.600 (\pm 30) г/л при 20°C

вязкость: = = =

расход: 150 - 1.050 г/м² каждый слой (расход может меняться, исходя из шероховатости, пористости, поглощающей способности поверхности и способа нанесения)

эстетический

эффект: глянцевый металлический

цвета: Цвета согласно цветовой палитре

расфасовка: 0,6 кг - 1,2 кг

ВЫСЫХАНИЕ:

поверхностный

слой: 1 - 2 часа при 20°C

высыхание: 2 - 3 часа при 20°C

глубокое

высыхание: 36 часов при 20°C

ХАРАКТЕРИСТИКИ И

ПРОЧНОСТЬ:

С помощью декоративного покрытия VALMETAL можно создать реалистичный металлический эффект поверхности. Различные оттенки этого продукта позволяют получить декоративное покрытие с высоким эстетическим эффектом, который подчеркивает и передает достоинства драгоценного металла визуально и тактильно. Покрытие может наноситься как на большие плоскости, так и на отдельные детали, и придает помещениям изысканный, эlegantный и современный вид. Декоративное покрытие VALMETAL легко наносится как на гладкие стены, так и на колонны, на деревянные двери, шкафы или створки. Его можно наносить шпателем из нержавеющей стали, или с помощью трафарета для получения гладкой или рельефной поверхности, подчеркивая достоинства металла, как материала, а также можно воплощать любые персональные идеи, достигая нужного эффекта. После полного застывания на поверхности остается дышащая пленка, которая защищает от повреждений и истирания в стандартных условиях использования поверхностей.

ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ХАРАКТЕРИСТИКА	СТАНДАРТ	ЗНАЧЕНИЕ	МАРКА
ОТСУТСТВИЕ ВРЕДНЫХ ВЕЩЕСТВ	-	FREE	
Коэффициент выброса формальдегида, X	JIS A 1902-3	X < 0.005 мг/м ² ч F****	

ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

ХАРАКТЕРИСТИКА	СТАНДАРТ	ЗНАЧЕНИЕ	МАРКА
VOC (летучие органические соединения) в готовом к применению продукте	Директивные указания 2004-42-CE	Макс. 40 г/л (Предел UE 200 г/л) Кат. A1	

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Может применяться на различных поверхностях, таких как цемент, гипс, гипсокартон, бетон, фиброцемент, деревянные поверхности, такие как двери, шкафы и дверцы/створки, если поверхности соответствующим образом подготовлены и очищены от жира, пыли, старой краски, включая краски на основе извести, а также от плесени, солей, влажности и всего того, что может создать окисление и отслоение покрытия.

Убедитесь, что основание полностью высохло, и, с помощью кисточки, валика или распылителя, нанесите в один слой фиксатор FISSATIVO ACRILICO TRASPARENTE 30 G, разведенный в воде в соотношении 1:5. Через 4 - 6 часа при температуре 20°C можно наносить покрытие VALMETAL.

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА:

разбавление: Готов к использованию

ПРИМЕЧАНИЕ: Для того, чтобы сделать декоративные покрытие VALMETAL более плотным (вязким), можно добавить до 1,5% (максимум) загустителя ADDENSANTE NH. Если же вы хотите наносить покрытие кисточкой, валиком или распылителем, разбавьте его водой и наносите несколько слоев для создания нужной толщины.

НАНЕСЕНИЕ:

способ: шпателем/мастерком – кистью – валиком – распылителем

1) Эффект плотной поверхности.

Нанесите три слоя VALMETAL, используя шпатель/мастерок из нержавеющей стали PV 43, так, чтобы поверхность стала гладкой и плотной. Между нанесением каждого из слоев подождите 2 - 3 часа при 20°C, и, по истечении 36 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя VALMETAL, выполните шлифовку и полировку обработанной поверхности. Шлифовка и полировка выполняется вращательными движениями при помощи надлежащего устройства, оборудованного встроенной вытяжкой для удаления пыли, образующейся при выполнении таких операций. Используйте абразивные и полировальные диски в возрастающей последовательности: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. По окончании полировки удалите остатки пыли с помощью слегка увлажненной водой ткани и произведите финишную обработку мастерком из нержавеющей стали PV 43, выполняя мазки во всех направлениях и оказывая давление на основание.

2) Гладкий эффект.

Нанесите два слоя VALMETAL на выбранный ТРАФАРЕТ, используя мастерок из нержавеющей стали PV 43 и делая обязательную паузу в 2 - 3 часа при 20°C между нанесением каждого из слоев. ТРАФАРЕТ следует убирать сразу же после нанесения VALMETAL и затем снова устанавливать там, где это необходимо для получения желаемого рисунка.

SC 00309

Перед тем как наносить второй или третий слой VALMETAL, ТРАФАРЕТ необходимо промыть и тщательно вытереть. По истечении 36 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя VALMETAL выполните шлифовку и полировку обработанной поверхности; шлифовка/полировка выполняется вращательными движениями, при помощи надлежащего устройства, оборудованного встроенной вытяжкой для удаления пыли, образующейся при выполнении таких операций. Используйте абразивные и полировальные диски в возрастающей последовательности: 120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400. По окончании полировки удалите остатки пыли тканью, слегка смоченной водой, и произведите финишную обработку мастерком/шпателем из нержавеющей стали PV 43, совершая мазки во всех направлениях и осуществляя давление на основание. Затем нанесите два или три слоя STUCCO VENEZIANO 800. Между нанесением каждого слоя STUCCO VENEZIANO 800 подождите минимум 3 - 4 часа при 20°C, чтобы продукт полностью высох, и наносите его на одном «уровне» с VALMETAL. По истечении 8 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя STUCCO VENEZIANO 800 полностью повторите операции по шлифовке и полировке, описанные выше.

3) Рельефное нанесение.

Нанесите три слоя VALMETAL, используя мастерок из нержавеющей стали PV 43, так, чтобы поверхность стала гладкой и плотной, и делая паузу в 2 - 3 часа при 20°C между нанесением каждого слоя. По истечении 36 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя VALMETAL выполните шлифовку и полировку обработанной поверхности; шлифовка/полировка выполняется вращательными движениями, при помощи надлежащего устройства, оборудованного встроенной вытяжкой для удаления пыли, образующейся при выполнении таких операций. Используйте абразивные и полировальные диски в возрастающей последовательности: 400 / 600 / 1000 / 3000.

По окончании полировки удалите остатки пыли с помощью слегка увлажненной водой ткани и произведите финишную обработку мастерком из нержавеющей стали PV 43, совершая мазки во всех направлениях и осуществляя давление на основание. Затем нанесите один слой VALMETAL на выбранный ТРАФАРЕТ, по-прежнему используя мастерок из нержавеющей стали PV 43. ТРАФАРЕТ следует убирать сразу же после нанесения VALMETAL, и затем снова устанавливать там, где это необходимо для получения желаемого рисунка. Перед тем как наносить второй или третий слой VALMETAL, ТРАФАРЕТ необходимо промыть и тщательно вытереть. Между нанесениями двух слоев подождите 2 - 3 часа при 20°C. По истечении 36 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя VALMETAL полностью повторите операции по шлифовке и полировке, описанные выше.

4) Рельефный винтажный эффект.

Нанесите на основание один слой МЕТЕОРЕ 10, используя мастерок из нержавеющей стали PV 43 и валик PV 23 для достижения эффекта «апельсиновой кожуры», но слегка сглаживая наиболее рельефные участки.

Через 24 часа при 20°C нанесите три слоя VALMETAL на выбранный ТРАФАРЕТ, используя мастерок из нержавеющей стали PV 43 и всегда делая паузу в 2 - 3 часа при 20°C между нанесениями двух слоев. ТРАФАРЕТ следует убирать сразу же после нанесения VALMETAL и затем снова устанавливать там, где это необходимо для получения желаемого рисунка. Перед тем как наносить второй или третий слой VALMETAL, ТРАФАРЕТ необходимо промыть и тщательно вытереть. По истечении 36 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя VALMETAL выполните шлифовку и полировку обработанной поверхности; шлифовка/полировка выполняется вращательными движениями, при помощи надлежащего устройства, оборудованного встроенной вытяжкой для удаления пыли, образующейся при выполнении таких операций. Используйте абразивные и полировальные диски в возрастающей последовательности: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. По окончании полировки удалите остатки пыли с помощью слегка увлажненной водой ткани и произведите финишную обработку мастерком из нержавеющей стали PV 43, совершая мазки во всех направлениях и осуществляя давление на основание. Затем нанесите один слой C100 OVER на одном «уровне» с VALMETAL, по-прежнему используя мастерок из нержавеющей стали PV 43. Сохраните максимально чистоты поверхности, обработанные покрытием VALMETAL, и через 12 часов при 20°C полностью повторите полностью операции по шлифовке и полировке, описанные выше.

5) Рельефный эффект кованого железа.

Затем нанесите два или три слоя VALMETAL, используя мастерок из нержавеющей стали PV 43; при нанесении последнего слоя можно использовать валик PV 23 для достижения эффекта «апельсиновой корки». Всегда делайте паузу в 2-3 часа при 20°C перед нанесением каждого последующего слоя. По истечении 36 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя VALMETAL выполните шлифовку и полировку обработанной поверхности; шлифовка/полировка выполняется вращательными движениями, при помощи надлежащего устройства, оборудованного встроенной вытяжкой для удаления пыли, образующейся при выполнении таких операций. Используйте абразивные и полировальные диски в возрастающей последовательности: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. По окончании полировки удалите остатки пыли с помощью слегка увлажненной водой ткани и произведите финишную обработку мастерком из нержавеющей стали PV 43, совершая мазки во всех направлениях и осуществляя давление на основание. Затем нанесите один или два слоя VALMETAL на выбранный ТРАФАРЕТ, используя мастерок из нержавеющей стали PV 43 и всегда делая паузу в 2 - 3 часа при 20°C между нанесениями двух слоев. ТРАФАРЕТ следует убирать сразу же после нанесения VALMETAL и затем снова устанавливать там, где это необходимо для получения желаемого рисунка. Перед тем как наносить второй или третий слой VALMETAL, ТРАФАРЕТ необходимо промыть и тщательно вытереть.

SC 00309

По истечении 36 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя VALMETAL полностью повторите шлифовку и полировку как указано выше.

б) Эффект «под старину».

Нанесите два или три слоя VALMETAL мастерком/шпателем из нержавеющей стали PV 43, совершая мазки близко друг к другу и оставляя разную толщину покрытия; мазки должны быть неровными и рельефными. Между нанесениями двух слоев подождите 2 - 3 часа при 20°C и по истечении 36 часов при 20°C с момента нанесения последнего слоя VALMETAL выполните шлифовку и полировку обработанной поверхности. Производите шлифовку и полировку вращательными движениями, используя надлежащее устройство, оборудованное встроенной вытяжкой для удаления пыли, образующейся при выполнении таких операций. Используйте абразивные и полировальные диски в возрастающей последовательности: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. По окончании полировки удалите остатки пыли с помощью слегка увлажненной водой ткани и произведите финишную обработку мастерком из нержавеющей стали PV 43, совершая мазки во всех направлениях и осуществляя давление на основание.

ВНИМАНИЕ! Поверхности, на которые нанесено покрытие VALMETAL со временем могут терять глянец или темнеть вследствие различных причин, таких как воздействие света, влаги или тепла от радиаторов отопления или воздушных кондиционеров. В этом случае для восстановления первоначального вида поверхности достаточно вручную зачистить ее с помощью абразивного диска 1000, осуществляя вращательные движения, и затем отполировать - также вручную - с помощью абразивного диска 3000.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед использованием внимательно просмотрите обучающий видеоролик по нанесению отделочного материала с нужным декоративным эффектом.

Температура нанесения: выше +10°C и ниже +30°C.

Хранение: в плотно закрытой таре, даже после использования, при температуре выше +5°C и ниже +30°C

Количество слоев: 1 - 2

Стабильность: примерно 1 год в плотно закупоренной таре, которая никогда не открывалась.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Тщательно размешайте перед использованием. Промойте инструменты сразу же после использования водой с мылом.

Тех.карта № SC 00309 выпущена Начальником Отдела Качества:

Издание № 1

Апрель 2022