

VALMETAL

VALMETAL®

VALMETAL

VALPAIN[®]






RAME

BRONZO

PLATINO

ACCIAIO



OTTONE ANTICO

OTTONE

ORO ANTICO

ORO



RAME



EFFETTO COMPATTO
(VALMETAL Col. RAME)

EFFETTO RILIEVO VINTAGE
(METEORE 10 + VALMETAL Col. RAME + STENCIL Art. 206 + C100 OVER Rif. 121)

Tasselli colore fotografici puramente indicativi - Photograph Sample Chips merely indicative - Les couleurs des pastilles en photos sont indicatives et non contractuelles



RAME



EFFETTO RILIEVO
(VALMETAL Col. ACCIAIO + VALMETAL Col. RAME + STENCIL Art. 230)

Pezas de color fotográficas meramente indicativas - Beispiel-Abbildung für Chips - Fotografia buchas coloridas para fins puramente indicativos



BRONZO



EFFETTO COMPATTO
(VALMETAL Col. BRONZO)



EFFETTO RILIEVO
(VALMETAL Col. ACCIAIO + VALMETAL Col. BRONZO + STENCIL Art. 237)



BRONZO



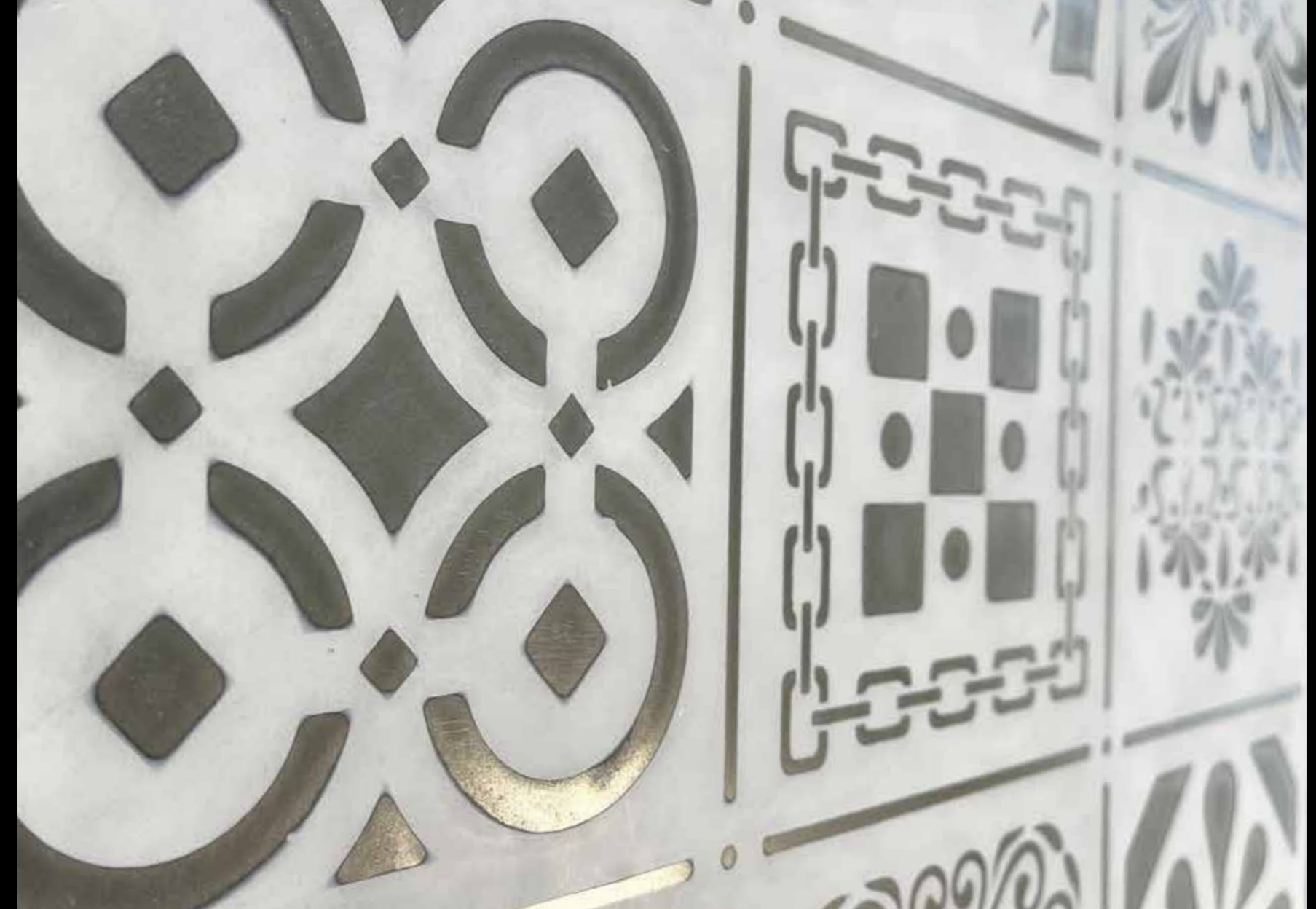
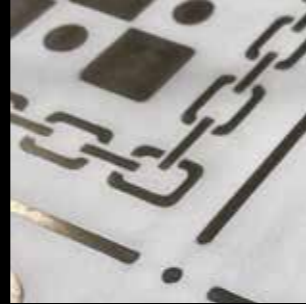
EFFETTO RILIEVO VINTAGE
(METEORE 10 + VALMETAL Col. BRONZO + STENCIL Art. 249 + C100 OVER Rif. 121)

عينات مصغرة للدلالة فقط - 图片上的样本碎片仅供参考 - Fotograf Örnekleri tanıtım amaçlıdır



EFFETTO COMPATTO
(VALMETAL Col. PLATINO)

PLATINO



EFFETTO LISCIO
(VALMETAL Col. PLATINO + STENCIL Art. 208 + ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800)



PLATINO



EFFETTO RILIEVO VINTAGE
(METEORE 10 + VALMETAL Col. PLATINO + STENCIL Art. 204 + C100 OVER Rif. 122)

Piezas de color fotográficas meramente indicativas - Beispiel-Abbildung für Chips - Fotografia buchas coloridas para fins puramente indicativos



EFFETTO COMPATTO
(VALMETAL Col. ACCIAIO)

ACCIAIO



EFFETTO RILIEVO
(VALMETAL Col. ORO + VALMETAL Col. ACCIAIO + STENCIL Art. 225)

Uzorci boja su fotografirane i - Фотолуграфікó бейлжа, елбектіккі атолултал - Образцы фотографий крошки ориентированы



ACCIAIO



EFFETTO RILIEVO VINTAGE
(METEORE 10 + VALMETAL Col. ACCIAIO + STENCIL Art. 238 + C100 OVER Rif. 122)



EFFETTO COMPATTO
(VALMETAL Col. OTTONE)

OTTONE



EFFETTO RILIEVO BATTUTO
(VALMETAL Col. ACCIAIO + VALMETAL Col. OTTONE + STENCIL Art. 205)

Tasselli colore fotografici puramente indicativi - Photograph Sample Chips merely indicative - Les couleur des pastilles en photos sont indicatives et non contractuelles



OTTONE



EFFETTO RILIEVO VINTAGE
(METEORE 10 + VALMETAL Col. OTTONE + STENCIL Art. 203 + C100 OVER Rif. 122)

Piezas de color fotográficas meramente indicativas - Beispiel-Abbildung für Chips - Fotografia buchas coloridas para fins puramente indicativos



EFFETTO COMPATTO
(VALMETAL Col. OTTONE ANTICO)

OTTONE ANTICO



EFFETTO LISCIO
(VALMETAL Col. OTTONE ANTICO + STENCIL Art. 228 + ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800 COL. 451 C)

Uzorci boja su fotografirane i - Φωτογραφικό δείγμα, ενδεικτική αποτύπωση - Образцы фотографий крошки ориентированы



OTTONE ANTICO



EFFETTO RILIEVO VINTAGE
(METEORE 10 + VALMETAL Col. OTTONE ANTICO + STENCIL Art. 201+ C100 OVER Rif. 123)



EFFETTO COMPATTO
(VALMETAL Col. ORO)

ORO

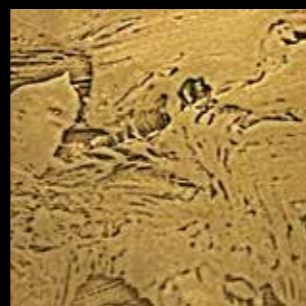
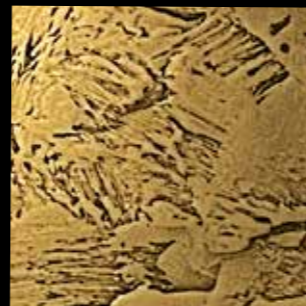
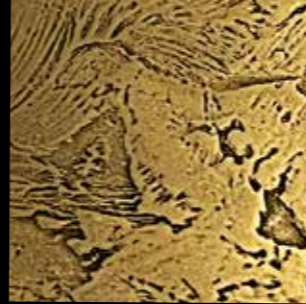


EFFETTO RILIEVO
(VALMETAL Col. ACCIAIO + VALMETAL Col. ORO + STENCIL Art. 209)

Tasselli colore fotografici puramente indicativi - Photograph Sample Chips merely indicative - Les couleurs des pastilles en photos sont indicatives et non contractuelles



ORO



EFFETTO ANTICATO
(VALMETAL Col. ORO)

Piezas de color fotogràficas meramente indicativas - Beispiel-Abbildung für Chips - Fotografia buchas coloridas para fins puramente indicativos



ORO ANTICO



EFFETTO RILIEVO
(VALMETAL Col. OTTONE ANTICO + VALMETAL Col. ORO ANTICO + STENCIL Art. 233)



ORO ANTICO



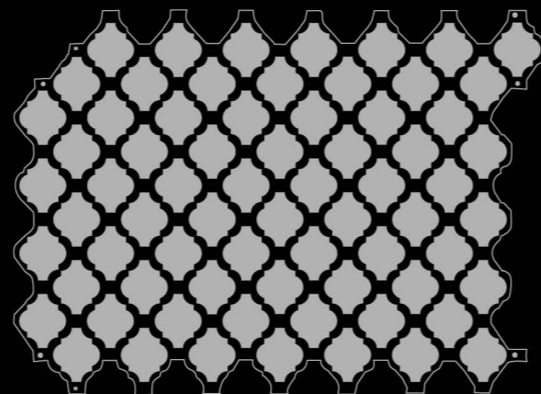
EFFETTO RILIEVO
(VALMETAL Col. PLATINO + VALMETAL Col. ORO + STENCIL Art. 221)



ART. 200 (64 X 34 cm.)



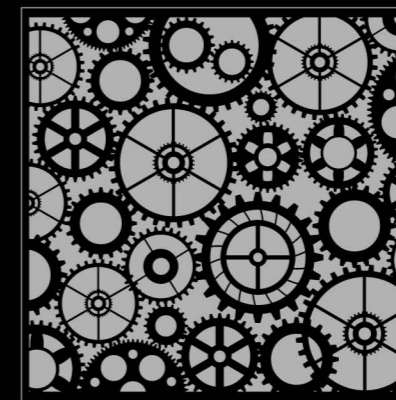
ART. 201 (67 X 42 cm.)



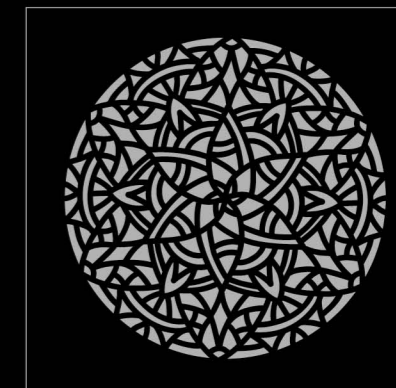
ART. 202 (66 X 45 cm.)



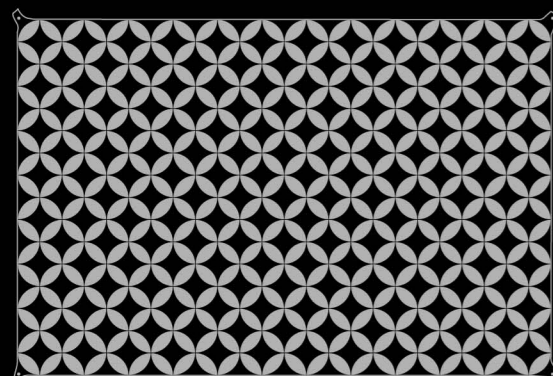
ART. 209 (66 X 47 cm.)



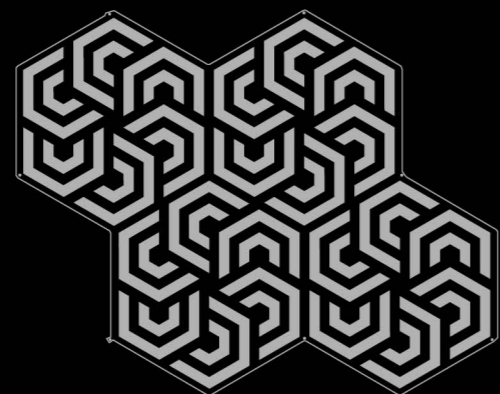
ART. 210 (47 X 47 cm.)



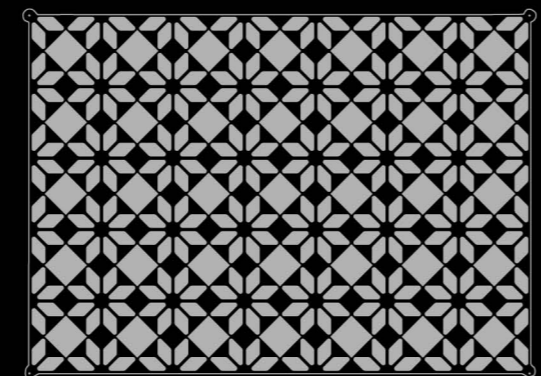
ART. 211 (40 X 40 cm.)



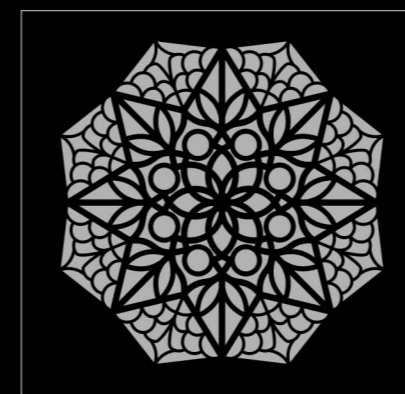
ART. 203 (67 X 45 cm.)



ART. 204 (59 X 47 cm.)



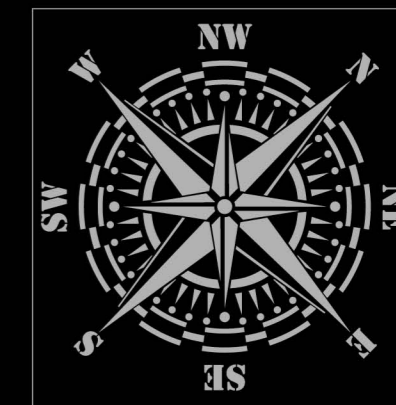
ART. 205 (62 X 45 cm.)



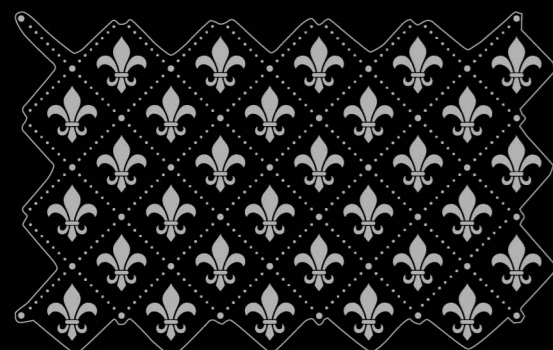
ART. 212 (40 X 40 cm.)



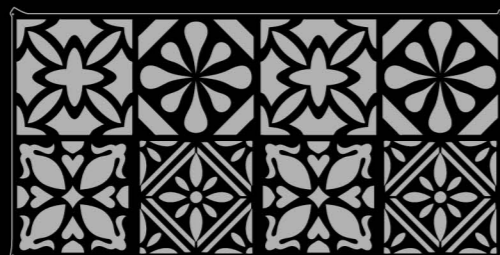
ART. 213 (47 X 47 cm.)



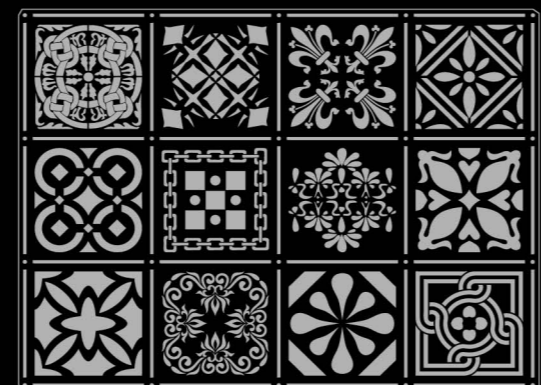
ART. 214 (47 X 47 cm.)



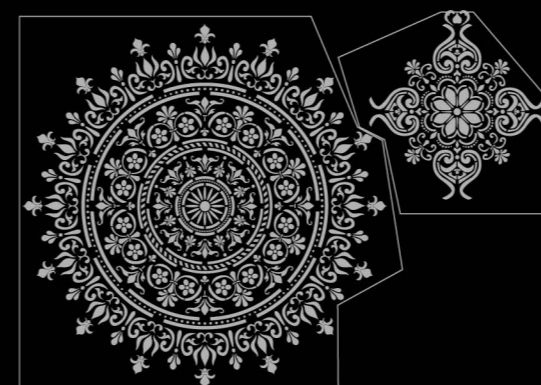
ART. 206 (65 X 40 cm.)



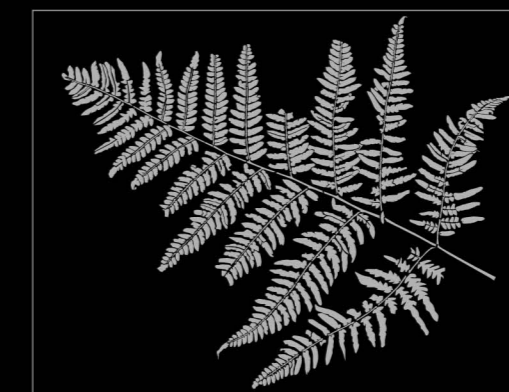
ART. 207 (60 X 29 cm.)



ART. 208 (64 X 48 cm.)



ART. 215 (A+B) (47 X 47 + 22 X 24 cm.)



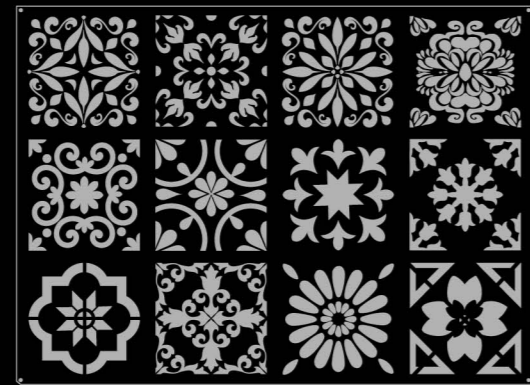
ART. 217 (58 X 48 cm.)



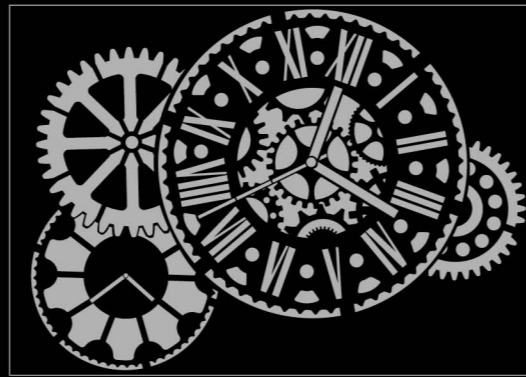
ART. 219 (45 X 57 cm.)



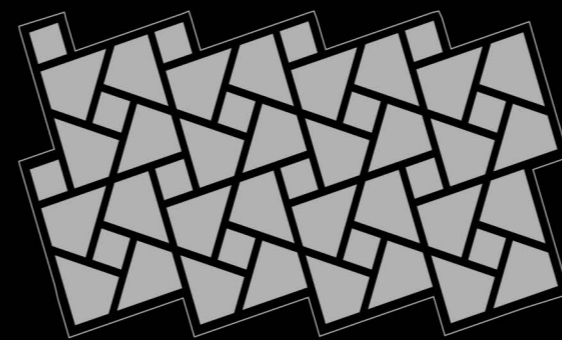
ART. 224 (65 X 47 cm.)



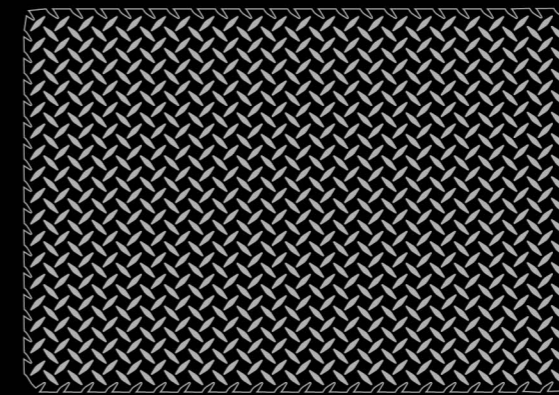
ART. 225 (64 X 47 cm.)



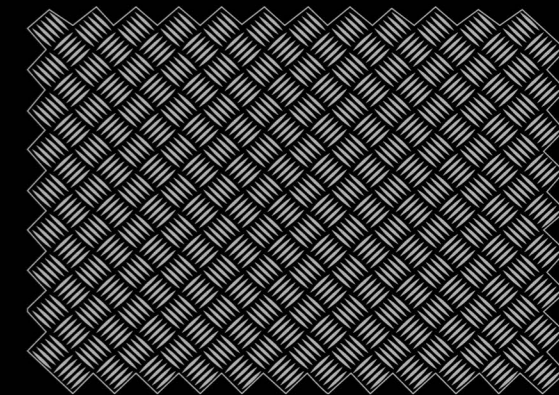
ART. 226 (65 X 47 cm.)



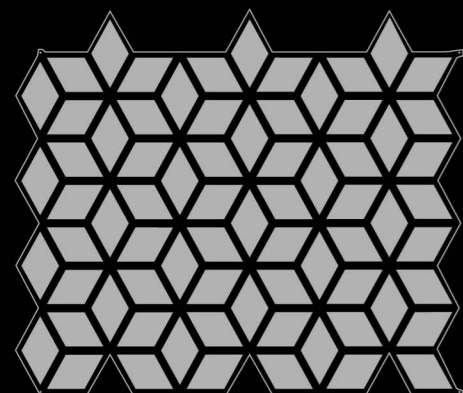
ART. 234 (67 X 38 cm.)



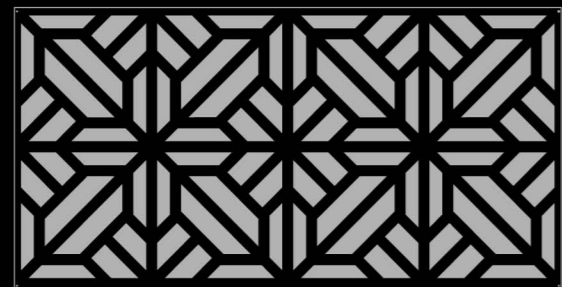
ART. 235 (68 X 47 cm.)



ART. 236 (67 X 48 cm.)



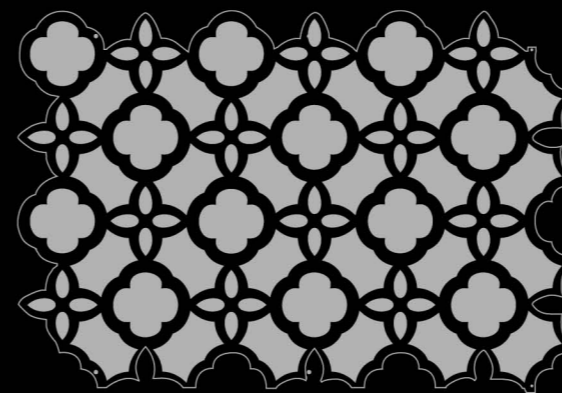
ART. 227 (56 X 48 cm.)



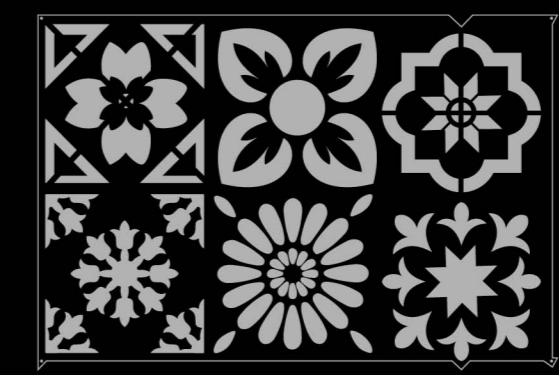
ART. 228 (69 X 35 cm.)



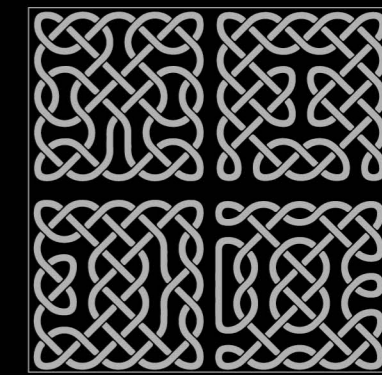
ART. 230 (65 X 44 cm.)



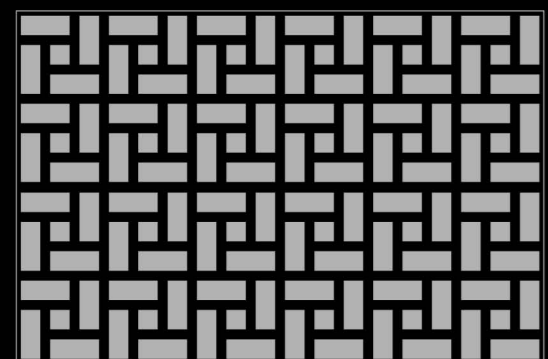
ART. 237 (65 X 45 cm.)



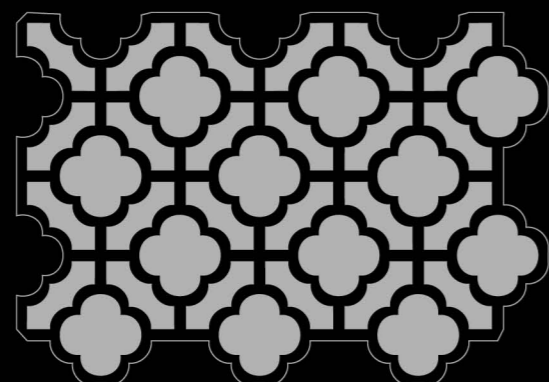
ART. 238 (65 X 43 cm.)



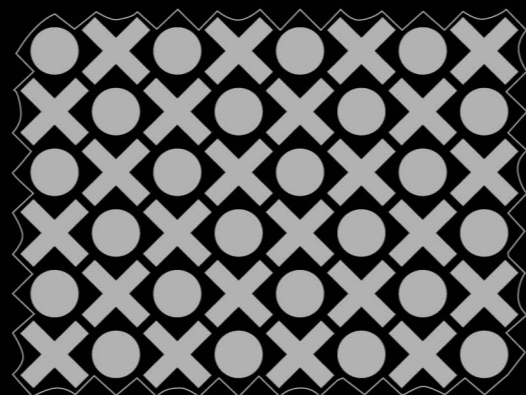
ART. 249 (44 X 45 cm.)



ART. 231 (65 X 43 cm.)



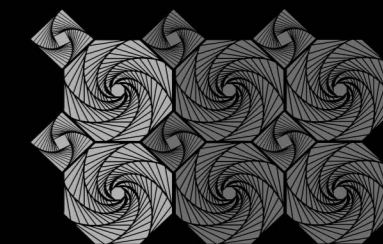
ART. 232 (64 X 44 cm.)



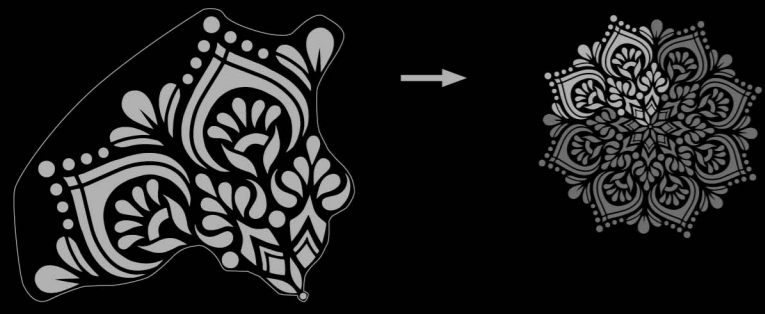
ART. 233 (63 X 47 cm.)



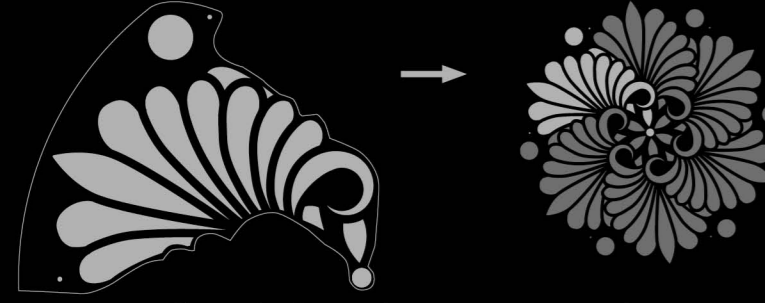
ART. 216 (50 X 47 cm.) - (4 pz: 97 X 97 cm.)



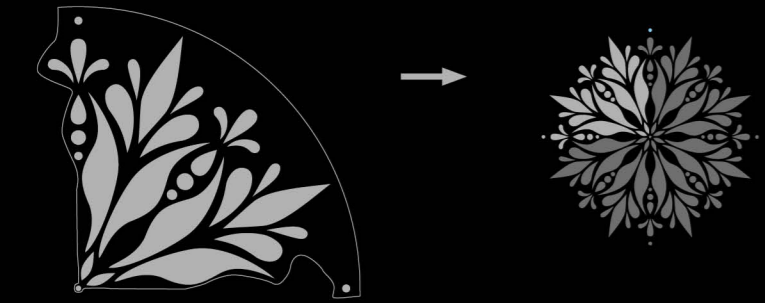
ART. 229 (40 X 67 cm.) - (Esempio 3 pz: 105 X 67 cm.)



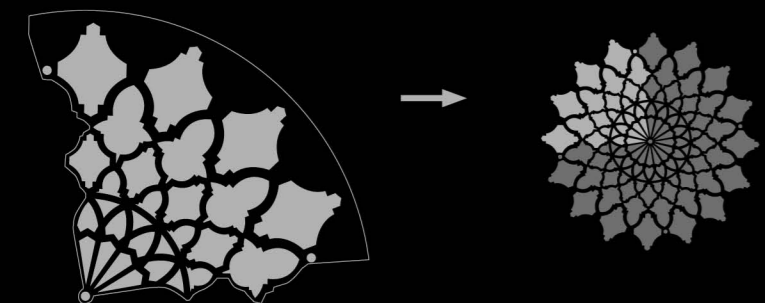
ART. 220 (50 X 43 cm.) - (4 pz: 92 X 92 cm.)



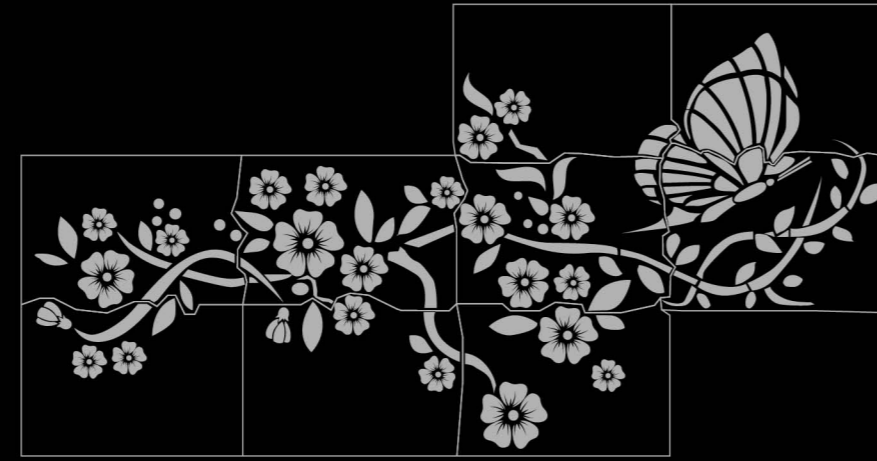
ART. 221 (53 X 45 cm.) - (6 pz: 107 X 107 cm.)



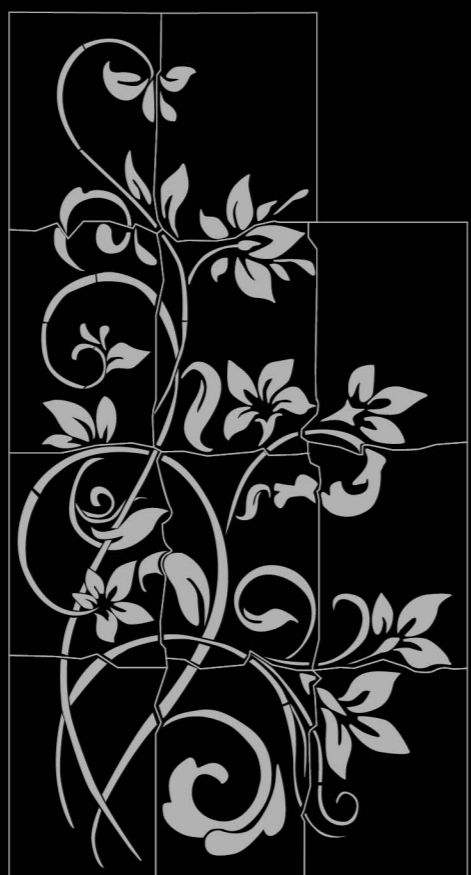
ART. 222 (50 X 45 cm.) - (4 pz: 90 X 90 cm.)



ART. 223 (49 X 45 cm.) - (4 pz: 90 X 90 cm.)



ART. 243 (248 X 122 cm. • 9 pz.)



ART. 242 (127 X 243 cm. • 11 pz.)



ART. 245 (86 X 254 cm. • 8 pz.)



ART. 244 (116 X 248 cm. • 9 pz.)



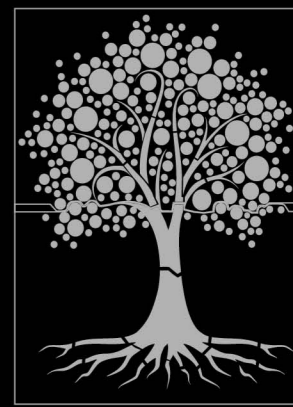
ART. 246 (127 X 248 cm. • 11 pz.)



ART. 239 (129 X 189 cm. • 9 pz.)



ART. 218 (65 X 91 cm • 2 pz.)



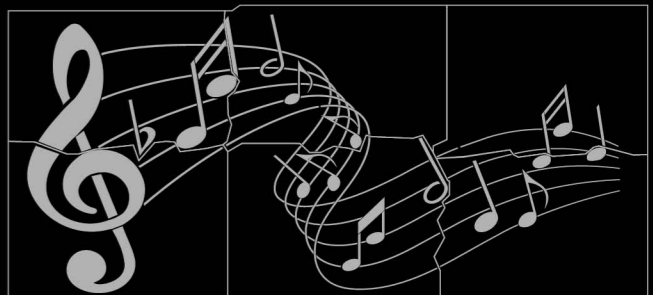
ART. 248 (66 X 90 cm • 2 pz.)



ART. 241 (186 X 118 cm. • 9 pz.)



ART. 247 (175 X 128 cm. • 9 pz.)



ART. 240 (174 X 82 cm. • 6 pz.)

EFFETTO COMPATTO

FISSATIVO ACRILICO 30 G 	VALMETAL 	 400 / 600 / 1000 / 3000	
4-6h	3h 3h 36h		

EFFETTO ANTICATO

FISSATIVO ACRILICO 30 G 	VALMETAL 	 400 / 600 / 1000 / 3000	
4-6h	3h 3h 36h		

EFFETTO LISCIO

FISSATIVO ACRILICO 30 G 	STENCIL 		 400 / 600 / 1000 / 3000		ROCOCO STUCCO VENEZIANO 800 	 120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400	
4-6h	3h 36h	4h 4h 8h					

EFFETTO RILIEVO VINTAGE

FISSATIVO ACRILICO 30 G 	METEORE 10 	STENCIL 		 400 / 600 / 1000 / 3000		C100 OVER 	 400 / 600 / 1000 / 3000	
4-6h	24h	6h 6h 36h	12h					

EFFETTO RILIEVO

FISSATIVO ACRILICO 30 G 	VALMETAL 	 400 / 600 / 1000 / 3000		STENCIL 		 400 / 600 / 1000 / 3000	
4-6h	3h 3h 36h	36h					

EFFETTO RILIEVO BATTUTO

FISSATIVO ACRILICO 30 G 	VALMETAL 	 400 / 600 / 1000 / 3000		STENCIL 		 400 / 600 / 1000 / 3000	
4-6h	3h 3h 36h	36h					

Rif. 121		
METEORE 10 (LT. 1 - 4 - 12)		
C100 OVER (LT. 1)	+	COLORI' Col. 425 (4 ML.)
C100 OVER (LT. 2,5)	+	COLORI' Col. 425 (10 ML.)
C100 OVER (LT. 5)	+	COLORI' Col. 425 (20 ML.)

Rif. 122		
METEORE 10 (LT. 1 - 4 - 12)		
C100 OVER (LT. 1)	+	COLORI' Col. 485 (16 ML.)
C100 OVER (LT. 2,5)	+	COLORI' Col. 485 (40 ML.)
C100 OVER (LT. 5)	+	COLORI' Col. 485 (80 ML.)

Rif. 123		
METEORE 10 (LT. 1 - 4 - 12)		
C100 OVER (LT. 1)	+	COLORI' Col. 491 (8 ML.)
C100 OVER (LT. 2,5)	+	COLORI' Col. 491 (20 ML.)
C100 OVER (LT. 5)	+	COLORI' Col. 491 (40 ML.)

Rif. 124		
METEORE 10 (LT. 1 - 4 - 12)		
C100 OVER (LT. 1)	+	COLORI' Col. 491 (4 ML.)
C100 OVER (LT. 2,5)	+	COLORI' Col. 491 (10 ML.)
C100 OVER (LT. 5)	+	COLORI' Col. 491 (20 ML.)

LT. 1		
A ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (80 ML.)
B ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (40 ML.)
C ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (20 ML.)
D ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (5 ML.)

LT. 4		
A ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (320 ML.)
B ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (160 ML.)
C ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (80 ML.)
D ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (20 ML.)

LT. 12		
A ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (2 X 480 ML.)
B ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (480 ML.)
C ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (240 ML.)
D ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800	+	COLORI' (60 ML.)

È un rivestimento decorativo all'acqua per interni, attraverso il quale è possibile realizzare un effetto metallico reale. Le differenti nuance del prodotto consentono di ottenere decorazioni di alto impatto estetico, valorizzandone la percezione e la tattilità che solo il metallo prezioso è in grado di dare. L'impiego su ampie superfici oppure su alcuni dettagli, conferisce agli ambienti un aspetto raffinato, elegante e contemporaneo. VALMETAL è di facile applicazione sia su pareti lisce che colonne ma anche su porte, armadi o antine in legno. Si può stendere con frattone inox e stencil per ottenere una superficie liscia come pure a rilievo per valorizzarne la matericità metallica, fino ad arrivare alla massima personalizzazione per raggiungere l'effetto desiderato.

CARATTERISTICHE:

VALMETAL è un prodotto in pasta mono-componente già colorato, quindi non va catalizzato, ma è pronto all'uso.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO:

Può essere applicato su svariati supporti come cemento, gesso, cartongesso, calcestruzzo, fibrocemento, legno come porte, armadi ed antine purché le superfici vengano adeguatamente preparate e pulite da grasso, polvere, vecchie pitture, comprese quelle a base calce, muffe, sale, umidità e tutto ciò che può creare ossidazione e distacco. Accertarsi quindi che il supporto sia ben asciutto ed applicare, come consolidante, una mano di FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE diluito 1:5 con acqua, a pennello, a rullo o a spruzzo. Dopo 4 - 6 ore a 20°C procedere con l'applicazione del VALMETAL.

APPLICAZIONE DEL VALMETAL, LEVIGATURA E LUCIDATURA:

1) Effetto Compatto.

Applicare tre mani di VALMETAL con il Frattone Inox PV 43 rendendo il supporto liscio e compatto. Tra una mano e l'altra attendere 2 - 3 ore a 20°C e trascorse 36 ore a 20°C dall'ultima mano di VALMETAL procedere con la levigatura e lucidatura. Quindi levigare e lucidare con movimenti rotatori servendosi di un idoneo macchinario dotato di aspirazione incorporata per raccogliere le polveri che si creano durante la carteggiatura e lucidatura. Utilizzare dischi abrasivi e lucidanti in sequenza crescente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Al termine della lucidatura togliere la polvere residua con un panno leggermente inumidito di acqua e rifinire con il Frattone Inox PV 43 con spatolate in tutte le direzioni ed esercitando pressione sul supporto.

2) Effetto Liscio.

Applicare due mani di VALMETAL sullo STENCIL scelto usando il Frattone Inox PV 43 ed attendendo sempre 2 - 3 ore a 20°C tra una mano e l'altra. Lo STENCIL va rimosso subito dopo la stesura del VALMETAL e riposizionato dove necessario ma solo prima di applicare la seconda o terza mano di VALMETAL va lavato ed asciugato bene. Dopo 36 ore a 20°C dall'ultima mano di VALMETAL levigare e lucidare con movimenti rotatori utilizzando un idoneo macchinario dotato di aspirazione incorporata per raccogliere le polveri che si creano durante la carteggiatura e lucidatura. Impiegare dischi abrasivi e lucidanti in sequenza crescente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Al termine della lucidatura togliere la polvere residua con un panno leggermente inumidito di acqua e rifinire con il Frattone Inox PV 43 con spatolate in tutte le direzioni ed esercitando pressione sul supporto. Applicare poi due o tre mani di ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800. Tra una mano e l'altra di ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800 attendere almeno 3 - 4 ore a 20°C in modo che il prodotto risulti ben essiccato e stenderlo allo stesso "livello" del VALMETAL. Trascorse 8 ore a 20°C dall'ultima mano di ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800 levigare e lucidare con movimenti rotatori servendosi di un idoneo macchinario dotato di aspirazione incorporata per raccogliere le polveri che si creano durante la carteggiatura e lucidatura. Utilizzare dischi abrasivi e lucidanti nel seguente ordine: 120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400. Al termine della lucidatura rifinire con il Frattone Inox PV 43 con spatolate in tutte le direzioni ed esercitando pressione sul supporto.

3) Effetto Rilievo.

Applicare tre mani di VALMETAL con il Frattone Inox PV 43 rendendo il supporto liscio e compatto attendendo sempre 2 - 3 ore a 20°C tra una mano e l'altra. Dopo 36 ore a 20°C dall'ultima mano di VALMETAL levigare e lucidare con movimenti rotatori con l'aiuto di un idoneo macchinario dotato di aspirazione incorporata per raccogliere le polveri che si creano durante la carteggiatura e lucidatura. Utilizzare dischi abrasivi e lucidanti in sequenza crescente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Al termine della lucidatura togliere la polvere residua con un panno leggermente inumidito di acqua e rifinire con il Frattone Inox PV 43 con spatolate in tutte le direzioni ed esercitando pressione sul supporto. Applicare poi una mano di VALMETAL sullo STENCIL scelto usando ancora il Frattone Inox PV 43. Lo STENCIL va rimosso subito dopo la stesura del VALMETAL.

Trascorse 36 ore a 20°C ripetere la completa levigatura e lucidatura come già riportato sopra.

4) Effetto Rilievo Vintage.

Stendere una mano di METEORE 10 sul supporto con il Frattone Inox PV 43 ed il Rullo PV 23 per ottenere un effetto "bucciato" però lisciando leggermente le parti più a rilievo. Dopo 24 ore a 20°C applicare tre mani di VALMETAL sullo STENCIL scelto usando il Frattone Inox PV 43 ed attendendo sempre 2 - 3 ore a 20°C tra una mano e l'altra. Lo STENCIL va rimosso subito dopo la stesura del VALMETAL e riposizionato dove necessario ma solo prima di applicare la seconda e la terza mano di VALMETAL va lavato ed asciugato bene. Trascorse 36 ore a 20°C dall'ultima mano di VALMETAL levigare e lucidare con movimenti rotatori servendosi di un idoneo macchinario dotato di aspirazione incorporata per raccogliere le polveri che si creano durante la carteggiatura e lucidatura. Utilizzare dischi abrasivi e lucidanti in sequenza crescente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Al termine della lucidatura togliere la polvere residua con un panno leggermente inumidito di acqua e rifinire con il Frattone Inox PV 43 con spatolate in tutte le direzioni ed esercitando pressione sul supporto. Applicare poi una mano di C100 OVER e stenderlo allo stesso "livello" del VALMETAL usando sempre il Frattone Inox PV 43. Lasciare il più possibile pulite le parti decorate con VALMETAL e dopo 12 ore a 20°C ripetere la completa levigatura e lucidatura come già riportato sopra.

5) Effetto Rilievo Battuto.

Applicare due o tre mani di VALMETAL con il Frattone Inox PV 43 e nell'ultimo strato utilizzare anche il Rullo PV 23 per ottenere un effetto "bucciato" attendendo sempre 2 - 3 ore a 20°C tra una mano e l'altra. Trascorse 36 ore a 20°C dall'ultima mano di VALMETAL levigare e lucidare con movimenti rotatori e servirsi di un idoneo macchinario dotato di aspirazione incorporata per raccogliere le polveri che si creano durante la carteggiatura e lucidatura. Impiegare dischi abrasivi e lucidanti in sequenza crescente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Al termine della lucidatura togliere la polvere residua con un panno leggermente inumidito di acqua e rifinire con il Frattone Inox PV 43 con spatolate in tutte le direzioni ed esercitando pressione sul supporto. Applicare quindi una mano di VALMETAL sullo STENCIL scelto usando il Frattone Inox PV 43. Lo STENCIL va rimosso subito dopo la stesura del VALMETAL. Trascorse 36 ore a 20°C dall'ultima mano di VALMETAL ripetere la completa levigatura e lucidatura come già riportato sopra.

6) Effetto Anticato.

Applicare due o tre mani di VALMETAL con il Frattone Inox PV 43 lasciando uno spessore irregolare di prodotto e con spatolate ravvicinate, non omogenee ed a rilievo. Tra una mano e l'altra attendere 2 - 3 ore a 20°C e trascorse 36 ore a 20°C dall'ultima mano di VALMETAL procedere con la levigatura e lucidatura. Levigare e lucidare con movimenti rotatori servendosi di un idoneo macchinario dotato di aspirazione incorporata per raccogliere le polveri che si creano durante la carteggiatura e lucidatura. Utilizzare dischi abrasivi e lucidanti in sequenza crescente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Al termine della lucidatura togliere la polvere residua con un panno leggermente inumidito di acqua e rifinire con il Frattone Inox PV 43 con spatolate in tutte le direzioni ed esercitando pressione sul supporto.

N.B: Per rendere il VALMETAL più denso (viscoso) è possibile aggiungere fino al 1,5% (al massimo) di ADDENSANTE NH. Invece per l'applicazione a pennello, a rullo o a spruzzo, è necessario diluire il prodotto con acqua ed applicare più strati per creare il giusto spessore.

ATTENZIONE:

Le superfici decorate con VALMETAL potrebbero opacizzarsi o scurirsi nel tempo per svariati motivi tra cui: l'esposizione alla luce, l'umidità, il calore emanato dai termosifoni e radiatori oppure per i condizionatori che raffreddano l'ambiente. Quindi per ravvivare e lucidare la superficie è sufficiente passare manualmente il disco abrasivo 1000 con movimenti rotatori rifinendo poi con il disco abrasivo 3000 sempre in maniera manuale.

N.B: Prima dell'applicazione guardare attentamente il Video tutorial dell'Effetto specifico da realizzare.

DATI TECNICI:

Diluizione: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE va diluito 1:5 con acqua (LT 0,200 di prodotto + LT 1 di acqua); il VALMETAL è pronto all'uso.

Resa: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE circa LT. 1 per 20 - 24 mq una mano in base all'assorbimento del supporto; VALMETAL da 150 Gr. a 1,05 Kg al mq per singolo strato. E' necessario determinare l'effettiva resa effettuando una prova preliminare sul supporto specifico da decorare in base all'Effetto da ottenere.

Confezioni: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE è disponibile in confezioni da LT. 1 - 4; VALMETAL è fornito in confezioni da Kg. 0,6 - 1,2; ADDENSANTE NH è disponibile nelle confezioni da LT. 0,060 - 0,180. Tutti i prodotti vanno mescolati bene prima dell'uso. Temperatura per applicazione: superiore a +10°C e inferiore a +30°C. Tempi di essiccazione del FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE: fuori polvere dopo 30 minuti a 20°C. Asciutto dopo circa 2 ore a 20°C e sovraverniciabile trascorse 4 - 6 ore a 20°C.

Tempi di essiccazione del VALMETAL: fuori polvere dopo circa 1 - 2 ore a 20°C. Asciutto dopo circa 2 - 3 ore a 20°C. Indurisce dopo 36 ore a 20°C.

Resistenza: dopo il completo indurimento, rimane una pellicola traspirante che fornisce una buona resistenza agli urti ed alle normali abrasioni.

Lavabilità: leggermente lavabile con un panno inumidito di acqua dopo 15 giorni dall'applicazione. Pulizia attrezzi: con acqua e sapone a prodotto non ancora essiccato.

Conservazione: in latta ben chiusa e mai aperta ad una temperatura superiore a +5°C e inferiore a 30°C.

NORME PARTICOLARI DI SICUREZZA:

Evitare il contatto diretto con la pelle, proteggere gli occhi ed il viso, in caso di contatto, lavare immediatamente ed abbondantemente con acqua e consultare il medico. Le attrezzature non devono essere lavate in corsi d'acqua, scarichi, ecc.

AVVERTENZE PER L'UTILIZZATORE: N.B:

Le informazioni fornite, che risultano dalle nostre esperienze, sono esatte ed accurate. Tuttavia, non essendo le condizioni d'impiego sotto il nostro controllo, non ci assumiamo alcuna responsabilità per i consigli ed i suggerimenti forniti. Si consiglia di eseguire il ciclo applicativo completo su una piccola superficie per verificarne la perfetta riuscita ed in particolar modo l'ancoraggio, la resistenza e l'aspetto finale. Proseguire poi con la decorazione, controllando costantemente gli effetti decorativi ottenuti, poiché il VALMETAL è composto da prodotti naturali e resine speciali che reagiscono a seconda delle modalità di applicazione. Quindi ogni lavoro acquisterà la propria personalizzazione. Le tinte possono variare, rispetto al catalogo, dal 15% al 20%, come pure tra una partita ed un'altra. Nel caso in cui le partite siano differenti, terminare il lavoro in un angolo, quindi mescolare il materiale rimanente e quello nuovo in un contenitore grande prima di proseguire con l'applicazione.

GB A water-based decorative coating for interiors that can be used to create a real metallic effect. The product's different nuances generate aesthetically striking decorations, enhancing its perception and tactile qualities that only a precious metal can offer. When used on broad surfaces or on certain details, it adds a refined, elegant and contemporary connotation to environments.

VALMETAL is easy to apply on both smooth walls and pillars, but also on wooden doors, cupboards or cabinet doors. It can be applied with a stainless steel trowel and stencils to create a smooth or relief surface for enhancing the metallic texture, or even personalised to the utmost degree to obtain the desired effect.

CHARACTERISTICS:

Being a mono-component coloured paste, VALMETAL does not need to be catalysed and is ready for use.

SURFACE PREPARATION:

It can be applied on various supports, such as concrete, gypsum, fibre-cement and wood (doors, cupboard and cabinet doors), provided that the surfaces are adequately prepared and cleaned from grease, dust and old paint. It is also suitable for lime-based supports and supports attacked by moulds, salt, humidity and whatever may cause oxidation and detachment.

Make sure that the support is perfectly dry then apply one coat of FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE fixative diluted 1:5 with water, using a brush, roller or by spraying. Wait 4 - 6 hours at 20°C then proceed with the application of VALMETAL.

APPLYING VALMETAL, SMOOTHING AND POLISHING:

1) Compact Effect.

Apply three coats of VALMETAL using the PV 43 stainless steel trowel and make the support smooth and compact. Wait 2–3 hours at 20°C between the coats and, after 36 hours at 20°C from the final coat of VALMETAL, smooth and polish the surface. Smooth and polish the surface with circular movements using a suitable machine equipped with a built-in vacuum cleaner to suck up the dust generated during the sanding and polishing phases. Use abrasive and polishing discs in the following ascending order: 400 / 600 / 1000 / 3000. After polishing the surface, remove the residual dust using a cloth slightly dampened with water then finish the surface with the PV 43 stainless steel trowel, moving it in all directions while exerting pressure on the support.

2) Smooth Effect.

Apply two coats of VALMETAL on the chosen STENCIL using the PV 43 stainless steel trowel and wait 2 - 3 hours at 20°C between the coats. The STENCIL must be removed soon after applying VALMETAL and re-applied where necessary, but must be washed and dried carefully only before applying the second or third coat of VALMETAL. After 36 hours at 20°C from the last coat of VALMETAL, smooth and polish the surface with circular movements using a suitable machine equipped with a built-in vacuum cleaner to suck up the dust generated during the sanding and polishing phases. Use abrasive and polishing discs in the following

ascending order: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. After polishing the surface, remove the residual dust using a cloth slightly dampened with water then finish the surface with the PV 43 stainless steel trowel moving it in all directions while exerting pressure on the support. Then apply two or three coats of ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800. Wait at least 3 - 4 hours at 20°C between the successive coats of ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800 so that the product dries properly, then apply to at the same "level" as VALMETAL. After 8 hours at 20°C from the last coat of ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800, smooth and polish the surface with circular movements using a suitable machine equipped with a built-in vacuum cleaner to suck up the dust generated during the sanding and polishing phases. Use abrasive and polishing discs in the following order: 120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400. After polishing the surface, finish it with the PV 43 stainless steel trowel, moving it in all directions while exerting pressure on the support.

3) Relief Effect.

Apply three coats of VALMETAL using the PV 43 stainless steel trowel and make the support smooth and compact, waiting 2 - 3 hours at 20°C between the coats. After 36 hours at 20°C from the last coat of VALMETAL, smooth and polish the surface with circular movements using a suitable machine equipped with a built-in vacuum cleaner to suck up the dust generated during the sanding and polishing phases. Use abrasive and polishing discs in the following ascending order: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. After polishing the surface, remove the residual dust using a cloth slightly dampened with water then finish the surface with the PV 43 stainless steel trowel, moving it in all directions while exerting pressure on the support. Apply one coat of VALMETAL on the chosen STENCIL using the PV 43 stainless steel trowel. The STENCIL must be removed soon after applying VALMETAL. After 36 hours at 20°C repeat the complete smoothing and polishing phases as explained above.

4) Vintage Relief Effect.

Apply three coats of METEORE 10 on the support using the PV 43 stainless steel trowel and the PV 23 roller to obtain an "orange peel" effect, but slightly smoothing the more protruding parts. After 24 hours at 20°C, apply three coats of VALMETAL on the chosen STENCIL using the PV 43 stainless steel trowel and waiting 2 - 3 hours at 20°C between the coats. The STENCIL must be removed soon after applying VALMETAL and re-applied where necessary, but must be washed and dried carefully only before applying the second or third coat of VALMETAL. After 36 hours at 20°C from the last coat of VALMETAL, smooth and polish the surface with circular movements using a suitable machine equipped with a built-in vacuum cleaner to suck up the dust generated during the sanding and polishing phases. Use abrasive and polishing discs in the following ascending order: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. After polishing the surface, remove the residual dust using a cloth slightly dampened with water then finish the surface with the PV 43 stainless steel trowel, moving it in all directions while

exerting pressure on the support. Then apply one coat of C100 OVER and apply it to the same "level" as the VALMETAL using the PV 43 stainless steel trowel. Leave the parts decorated with VALMETAL as clean as possible then after 12 hours at 20°C repeat the complete smoothing and polishing process as explained above.

5) Hammered Relief Effect.

Apply two or three coats of VALMETAL using the PV 43 stainless steel trowel and, for the final layer, use the PV 23 roller to obtain an "orange peel" effect, waiting 2 - 3 hours at 20°C between the coats. After 36 hours at 20°C from the last coat of VALMETAL, smooth and polish the surface with circular movements using a suitable machine equipped with a built-in vacuum cleaner to suck up the dust generated during the sanding and polishing phases. Use abrasive and polishing discs in the following ascending order: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. After polishing the surface, remove the residual dust using a cloth slightly dampened with water then finish the surface with the PV 43 stainless steel trowel moving it in all directions while exerting pressure on the support. Apply one coat of VALMETAL on the chosen STENCIL using the PV 43. The STENCIL must be removed soon after applying VALMETAL. After 36 hours at 20°C from the last coat of VALMETAL, repeat the full smoothing and polishing phases as explained above.

6) Antiqued Effect.

Apply two or three coats of VALMETAL using the PV 43 stainless steel trowel, leaving an irregular thickness of the product and using close, non-uniform and relief trowel strokes. Wait 2 - 3 hours at 20°C between the coats then, after 36 hours at 20°C, apply the final coat of VALMETAL, smooth and polish the surface. Smooth and polish the surface with circular movements using a suitable machine equipped with a built-in vacuum cleaner to suck up the dust generated during the sanding and polishing phases. Use abrasive and polishing discs in the following ascending order: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. After polishing the surface, remove the residual dust using a cloth slightly dampened with water then finish the surface with the PV 43 stainless steel trowel, moving it in all directions while exerting pressure on the support.

N.B.: to make VALMETAL denser (viscous), you can add up to 1.5% (maximum) of ADDENSANTE NH thickener. To apply the product with a brush, roller or by spraying, it must first be diluted with water and then applied in multiple layers to achieve the right thickness.

PLEASE NOTE: surfaces decorated with VALMETAL could dull or darken over time for various reasons, including: exposure to light, humidity, heat emitted from radiators and heaters or air conditioners that cool the environment. To revive and polish the surface it is sufficient to manually rub the 1000 abrasive disc over it with round movements and then finish it manually with the 3000 abrasive disc.

N.B.: before proceeding, carefully watch the video tutorial for the specific effect you wish to obtain.

TECHNICAL DATA:

Dilution: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE must be diluted 1:5 with water (0.200 l of the product + 1 l of water); VALMETAL is ready for use.

Coverage: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE roughly 1 l for 20 - 24 m², one coat depending on the support's absorption; VALMETAL 150 g at 1.05 kg/m² for a single layer. The actual coverage must be determined by performing a preliminary trial on the specific support to be decorated, depending on the desired effect.

Packages: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE is available in 1 - 4 l containers; VALMETAL is supplied in 0.6 - 1.2 containers; ADDENSANTE NH is available in 0.060 - 0.180 containers. All products should be mixed thoroughly before use.

Application temperature: between +10°C and +30°C.

Drying time of FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE: dust-free after 30 minutes at 20°C. It dries after roughly 2 hours at 20°C and can be coated over after 4 - 6 hours at 20°C.

Drying times of VALMETAL: dust-free after roughly 1 - 2 hours at 20°C. Dry after roughly 2 - 3 hours at 20°C. Hardens after 36 hours at 20°C.

Resistance: after it has hardened completely, a breathable film forms that offers excellent resistance to impacts and normal abrasion.

Washability: slightly washable using a cloth dampened with water 15 days after application.

Tool cleaning: with water and soap if the product has not dried yet.

Storage: in a tightly closed tin that has never been opened, at a temperature between +5°C and +30°C.

SPECIAL SAFETY INSTRUCTIONS:

Avoid direct contact with the skin. Protect the eyes and face. In the event of contact, rinse immediately and thoroughly with water and consult a doctor. The equipment must not be washed in watercourses, drains, etc.

USER PRECAUTIONS:

N.B.: the information provided herein is, to the best of our knowledge, correct and accurate. However, considering that the conditions in which the products are used are not under our control, we shall not be held liable for any recommendations or advice provided. We recommend testing a full application cycle on a small area to check the outcome, especially the product's adherence, strength and final effect. Subsequently, decorate the surface while constantly monitoring the decorative effects, since VALMETAL is made with natural ingredients and special resins that react differently according to the method of application. Each application cycle will therefore acquire its own unique character. The shades can vary from those shown in the catalogue by 15% to 20%, and can also vary between different batches. When working with different batches, finish working in a corner and then mix the remaining product with that of the new batch in a large container before proceeding further.

F Il s'agit d'un revêtement décoratif à l'eau pour intérieur permettant de réaliser un effet métallique réel. Les différentes nuances du produit permettent d'obtenir des décorations à fort impact esthétique et d'en valoriser la perception et l'effet tactile que seul le métal précieux est en mesure d'offrir. Utilisé sur de grandes surfaces ou sur quelques détails, il confère aux espaces un aspect raffiné, élégant et contemporain.

VALMETAL s'applique facilement aussi bien sur les parois lisses que sur les colonnes mais aussi sur les portes, les armoires ou les petites portes en bois. Il est possible de l'appliquer à l'aide d'une taloche inox et d'un pochoir pour obtenir une surface lisse mais aussi en relief pour en valoriser la texture métallique jusqu'à obtenir l'effet voulu.

CARACTÉRISTIQUES :

VALMETAL est un produit en pâte mono-composant déjà coloré et prêt à l'emploi qu'il ne faut donc pas catalyser.

PRÉPARATION DU SUPPORT :

Il est possible de l'appliquer sur un grand nombre de supports tels que le ciment, le plâtre, le placoplâtre, le béton, le fibrociment et le bois comme celui des portes, des armoires et des petits vantaux. Pour ce faire, il est nécessaire de préparer les surfaces comme il se doit et de les nettoyer en éliminant toute trace de graisse, poussière et peinture, y compris la peinture à base de chaux, moisissure, sel, humidité et tout ce qui peut être source d'oxydation et de décollement.

S'assurer que le support est bien sec et appliquer au pinceau, au rouleau ou au pistolet une couche de FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENT, comme agent de consolidation, dilué à 1:5 avec de l'eau. Au bout de 4 - 6 heures à 20°C, appliquer VALMETAL.

APPLICATION DE VALMETAL, MEULAGE ET POLISSAGE :

1) Effet compact.

Appliquer trois couches de VALMETAL à l'aide de la taloche Inox PV 43 pour rendre le support lisse et compact. Entre une couche et l'autre, attendre 2 à 3 heures à 20°C et au bout de 36 heures à 20°C, à compter de la dernière couche de VALMETAL, procéder au meulage et au polissage. Ensuite, meuler et polir par des mouvements circulaires à l'aide d'une machine spécifique dotée d'un système d'aspiration pour collecter la poussière de ponçage et de polissage. Utiliser des disques d'abrasion et de polissage dans l'ordre croissant : 400 / 600 / 1000 / 3000. Après le polissage, éliminer la poussière résiduelle avec un chiffon légèrement imbibé d'eau et procéder à la finition à l'aide de la taloche Inox PV 43 avec des coups de spatule dans toutes les directions tout en exerçant une pression sur le support.

2) Effet lisse.

Appliquer deux couches de VALMETAL sur le POCHOIR choisi à l'aide de la taloche Inox PV 43 en attendant toujours 2 à 3 heures à 20°C entre une couche et l'autre. Enlever le POCHOIR juste après l'application de VALMETAL et le repositionner là où il faut sans oublier surtout de bien le laver et de bien le sécher avant d'appliquer la deuxième ou la troisième couche de VALMETAL. Au bout de 36 heures à 20°C à compter de la dernière couche de VALMETAL, meuler et polir par des mouvements circulaires à l'aide d'une machine spécifique

dotée d'un système d'aspiration pour collecter la poussière de ponçage et de polissage. Utiliser des disques d'abrasion et de polissage dans l'ordre croissant : 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Après le polissage, éliminer la poussière résiduelle avec un chiffon légèrement imbibé d'eau et procéder à la finition à l'aide de la taloche Inox PV 43 avec des coups de spatule dans toutes les directions tout en exerçant une pression sur le support. Appliquer ensuite deux ou trois couches de ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800. Entre une couche et l'autre de ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800, attendre au moins 3 à 4 heures à 20°C pour bien faire sécher le produit et l'appliquer au même niveau que VALMETAL. Au bout de 8 heures à 20 °C à compter de la dernière couche de ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800, poncer et polir par des mouvements circulaires à l'aide d'une machine spécifique dotée d'un système d'aspiration pour collecter la poussière de ponçage et de polissage. Utiliser des disques abrasifs et de polissage dans l'ordre suivant : 120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400. Après le polissage, procéder à la finition à l'aide de la taloche Inox PV 43 avec des coups de spatule dans toutes les directions tout en exerçant une pression sur le support.

3) Effet relief.

Appliquer trois couches de VALMETAL à l'aide de la taloche Inox PV 43 jusqu'à rendre le support lisse et compact en attendant toujours 2 à 3 heures à 20°C entre une couche et l'autre. Au bout de 36 heures à 20°C à compter de la dernière couche de VALMETAL, meuler et polir par des mouvements circulaires à l'aide d'une machine spécifique dotée d'un système d'aspiration pour collecter la poussière de ponçage et de polissage. Utiliser des disques d'abrasion et de polissage dans l'ordre croissant : 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Après le polissage, éliminer la poussière résiduelle avec un chiffon légèrement imbibé d'eau et procéder à la finition à l'aide de la taloche Inox PV 43 avec des coups de spatule dans toutes les directions tout en exerçant une pression sur le support. Appliquer ensuite une couche de VALMETAL sur le POCHOIR choisi en utilisant encore la taloche Inox PV 43. Enlever le POCHOIR juste après l'application de VALMETAL. Au bout de 36 heures à 20°C répéter le processus complet de meulage et polissage comme décrit ci-dessus.

4) Effet relief vintage.

Appliquer une couche de METEORE 10 sur le support à l'aide de la taloche Inox PV 43 et du rouleau PV 23 pour obtenir un effet « effrité » en lissant légèrement les parties le plus en relief. Au bout de 24 heures à 20°C, appliquer three coats de VALMETAL sur le POCHOIR choisi à l'aide de la taloche Inox PV 43 en attendant toujours 2 à 3 heures à 20°C entre une couche et l'autre. Enlever le POCHOIR juste après l'application de VALMETAL et le repositionner là où il faut sans oublier surtout de bien le laver et de bien le sécher avant d'appliquer la deuxième ou la troisième couche de VALMETAL. Au bout de 36 heures à 20°C à compter de la dernière couche de VALMETAL, meuler et polir par des mouvements circulaires à l'aide d'une machine spécifique dotée d'un système d'aspiration pour collecter la poussière de ponçage et de polissage. Utiliser des disques d'abrasion et de polissage dans l'ordre croissant : 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Après le polissage, éliminer la poussière résiduelle avec un chiffon

légèrement imbibé d'eau et procéder à la finition à l'aide de la taloche Inox PV 43 avec des coups de spatule dans toutes les directions tout en exerçant une pression sur le support. Appliquer ensuite une couche de C100 OVER de manière à ce qu'elle soit au même niveau que le VALMETAL toujours à l'aide de la taloche Inox PV 43. Laisser les parties décorées avec VALMETAL aussi propres que possible et au bout de 12 heures à 20°C répéter le processus complet de meulage et polissage comme décrit ci-dessus.

5) Effet relief battu.

Appliquer deux ou trois couches de VALMETAL à l'aide de la taloche Inox PV 43 et, à la dernière couche, se servir également du rouleau PV 23 pour obtenir un effet effrité en attendant toujours 2 à 3 heures à 20°C entre une couche et l'autre. Au bout de 36 heures à 20°C à compter de la dernière couche de VALMETAL, meuler et polir par des mouvements circulaires à l'aide d'une machine spécifique dotée d'un système d'aspiration pour collecter la poussière de ponçage et de polissage. Utiliser des disques d'abrasion et de polissage dans l'ordre croissant : 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Après le polissage, éliminer la poussière résiduelle avec un chiffon légèrement imbibé d'eau et procéder à la finition à l'aide de la taloche Inox PV 43 avec des coups de spatule dans toutes les directions tout en exerçant une pression sur le support. Appliquer ensuite une couches de VALMETAL sur le POCHOIR choisi à l'aide de la taloche Inox PV 43. Enlever le POCHOIR juste après l'application de VALMETAL. Au bout de 36 heures à 20°C à compter de la dernière couche de VALMETAL, répéter le processus complet de meulage et polissage comme décrit ci-dessus.

6) Effet Ancien.

Appliquer deux ou trois couches de VALMETAL à l'aide de la taloche Inox PV 43 en laissant une épaisseur irrégulière de produit et en donnant des coups de spatule rapprochés, non homogènes et en relief. Entre une couche et l'autre, attendre 2 à 3 heures à 20°C et au bout de 36 heures à 20°C, à compter de la dernière couche de VALMETAL, procéder au meulage et au polissage. Meuler et polir par des mouvements circulaires à l'aide d'une machine spécifique dotée d'un système d'aspiration pour collecter la poussière de ponçage et de polissage. Utiliser des disques d'abrasion et de polissage dans l'ordre croissant : 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Après le polissage, éliminer la poussière résiduelle avec un chiffon légèrement imbibé d'eau et procéder à la finition à l'aide de la taloche Inox PV 43 avec des coups de spatule dans toutes les directions tout en exerçant une pression sur le support.

N.B. : pour que le VALMETAL soit plus dense (visqueux), il est possible d'ajouter jusqu'à 1,5 % (maximum) d'ADDENSANTE NH. Pour une application au pinceau, au rouleau ou au pistolet, diluer le produit avec de l'eau et appliquer plusieurs couches pour créer la bonne épaisseur.

ATTENTION : les surfaces décorées avec VALMETAL pourraient ternir ou s'assombrir avec le temps pour diverses raisons, notamment l'exposition à la lumière, l'humidité, la chaleur des radiateurs et des appareils de chauffage ou de climatisation qui rafraîchissent la pièce. Pour raviver et polir la surface, il suffit de passer le disque abrasif 1000 à la main en effectuant des mouvements circulaires, puis parachever à la main avec le disque abrasif 3000.

N.B. : avant l'application regarder attentivement le [tutoriel vidéo concernant l'Effet recherché](#).

DONNÉES TECHNIQUES :

Dilution : FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE à diluer à 1:5 avec de l'eau (0,200 l de produit + 1 l d'eau) ; VALMETAL est prêt à l'emploi.

Rendement : FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE environ 1 l pour 20 - 24 m² une couche en fonction de l'absorption du support ; VALMETAL de 150 g à 1,05 kg au m² pour chaque couche. Il est nécessaire de déterminer le rendement réel en effectuant un essai préliminaire sur le support spécifique à décorer en fonction de l'effet à obtenir.

Conditionnement : le FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE est conditionné en pots de 1 - 4 l ; VALMETAL est conditionné en pots de 0,6 - 1,2 kg ; l'ADDENSANTE NH est conditionné en pots de 0,060 - 0,180 l. Attention à bien mélanger les produits avant leur utilisation.

Température d'application : entre +10°C et +30°C.

Temps de séchage du FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE : hors poussière au bout de 30 minutes à 20°C. Sec au bout de 2 heures à 20°C. On peut peindre par-dessus après 4 - 6 heures à 20°C.

Temps de séchage de VALMETAL : hors poussière au bout de 1 - 2 heures environ à 20°C. Sec au bout de 2 - 3 heures à 20°C. Durcit au bout de 36 heures à 20°C.

Résistance : après durcissement complet, on obtient un film respirant offrant une bonne résistance aux chocs et aux abrasions normales. Entretien : légèrement lavable avec un chiffon imbibé d'eau 15 jours après l'application.

Nettoyage des outils : à l'eau et au savon lorsque le produit n'est pas encore sec.

Conservation : dans un bidon bien fermé et jamais ouvert, à une température comprise entre 5°C et 30°C.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ PARTICULIÈRES :

Éviter le contact direct avec la peau. Protéger les yeux et le visage. En cas de contact, rincer immédiatement et abondamment à l'eau et consulter un médecin. Les outils ne doivent pas être nettoyés dans les cours d'eau, les évacuations, etc.

CONSEILS UTILES POUR L'UTILISATEUR :

N.B. : les renseignements fournis, d'après les résultats de nos expériences, sont précis et exacts. Les conditions d'utilisation échappant toutefois à notre contrôle, nous déclinons toute responsabilité quant aux avis et aux conseils fournis. Nous conseillons d'effectuer un essai d'application complet sur une petite surface pour s'assurer du résultat et notamment de l'adhérence, de la résistance et de l'aspect final. Parachever ensuite la décoration en gardant constamment sous contrôle les effets décoratifs obtenus, car VALMETAL est composé de produits naturels et de résines spéciales qui réagissent selon le mode d'application. Chaque travail aura donc ses propres caractéristiques. Les teintes peuvent varier de 15 % à 20 % par rapport au catalogue et selon les lots. En cas de lots différents, finir le travail dans un angle, mélanger ensuite le produit restant avec le produit neuf dans un grand bidon avant de poursuivre l'application.

E Es un revestimiento decorativo al agua para interiores que permite realizar un efecto metálico real. Los diferentes matices del producto permiten obtener decoraciones de alto impacto estético, valorizando el aspecto y el tacto que sólo un metal precioso puede tener. El empleo sobre superficies amplias o sobre algunos detalles confiere a los ambientes un aspecto refinado, elegante y contemporáneo.

VALMETAL es de fácil aplicación sobre paredes lisas, columnas, puertas, armarios y hojas de madera. Se puede extender con llana inox y esténcil para obtener una superficie lisa o en relieve y valorizar la matericidad metálica, alcanzando la máxima personalización para lograr el efecto deseado.

CARACTERÍSTICAS:

VALMETAL es un producto en pasta mono-componente ya coloreado, listo para usar, por lo que no se debe catalizar.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Se puede aplicar sobre diferentes superficies, como cemento, yeso, cartón yeso, hormigón, fibrocemento, madera, puertas, armarios, hojas, siempre que las superficies estén adecuadamente preparadas y limpias de polvo, pintura vieja, incluso a base de cal, moho, sal, humedad y todo lo que pueda causar oxidación y desprendimientos.

Asegurarse de que la superficie esté bien seca y aplicar como consolidante una mano de FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE diluido en agua 1:5, con pincel, rodillo o pulverizador. Después de 4 - 6 horas a 20°C, aplicar VALMETAL.

APLICACIÓN DE VALMETAL, PULIDO Y ABRILLANTADO:

1) Efecto compacto.

Aplicar tres manos de VALMETAL con la llana Inox PV 43 para lograr una superficie lisa y compacta. Entre una mano y la siguiente, esperar 2 - 3 horas a 20°C. Transcurridas 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL, proceder al pulido y abrillantado. Pulir y abrillantar con movimientos giratorios utilizando una máquina con aspiración incorporada, para recoger el polvo que se forma durante el lijado y el abrillantado. Utilizar discos abrasivos y abrillantadores en secuencia creciente: 400 / 600 / 1000 / 3000. Después del abrillantado, eliminar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido en agua y efectuar el acabado pasando la llana Inox PV 43 en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre la superficie.

2) Efecto liso.

Aplicar dos manos de VALMETAL sobre el ESTÉNCIL elegido, utilizando la llana Inox PV 43; esperar siempre 2 - 3 horas a 20°C entre una mano y la siguiente. El ESTÉNCIL se debe quitar inmediatamente después de extender VALMETAL y se debe lavar y secar muy bien antes de aplicar la segunda y la tercera mano de VALMETAL. Después de 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL, pulir y abrillantar con movimientos giratorios utilizando una máquina con aspiración incorporada, para recoger el polvo que se forma durante el lijado y el abrillantado. Utilizar discos abrasivos y abrillantadores en secuencia creciente: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Después del abrillantado, eliminar el polvo residual con un paño ligeramente

humedecido en agua y efectuar el acabado pasando la llana Inox PV 43 en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre la superficie. Aplicar dos o tres manos de ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800. Entre una mano y la siguiente de ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800, esperar al menos 3 - 4 horas a 20°C para que el producto quede bien seco, y extenderlo al mismo nivel de VALMETAL. Después de 8 horas a 20°C desde la última mano de ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800, pulir y abrillantar con movimientos giratorios utilizando una máquina con aspiración incorporada, para recoger el polvo que se forma durante el lijado y el abrillantado. Utilizar discos abrasivos y abrillantadores en el siguiente orden: 120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400. Después del abrillantado, efectuar el acabado pasando la llana Inox PV 43 en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre la superficie.

3) Efecto relieve.

Aplicar tres manos de VALMETAL con la llana Inox PV 43 para lograr una superficie lisa y compacta; esperar 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, pulir y abrillantar con movimientos giratorios utilizando una máquina con aspiración incorporada, para recoger el polvo que se forma durante el lijado y el abrillantado. Utilizar discos abrasivos y abrillantadores en secuencia creciente: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Después del abrillantado, eliminar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido en agua y efectuar el acabado pasando la llana Inox PV 43 en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre la superficie. Aplicar una mano de VALMETAL sobre el ESTÉNCIL elegido, utilizando de nuevo la llana Inox PV 43. El ESTÉNCIL se debe quitar inmediatamente después de extender VALMETAL. Transcurridas 36 horas a 20°C repetir el pulido y el abrillantado completo siguiendo las indicaciones de más arriba.

4) Efecto relieve vintage.

Extender una mano de METEORE 10 sobre la superficie con la llana Inox PV 43 y el rodillo PV 23 para obtener un efecto “granulado” pero alisando ligeramente las partes más en relieve. Después de 24 horas a 20°C aplicar tres manos de VALMETAL sobre el ESTÉNCIL elegido, utilizando la llana Inox PV 43; esperar siempre 2 - 3 horas a 20°C entre una mano y la siguiente. El ESTÉNCIL se debe quitar inmediatamente después de extender VALMETAL y se debe lavar y secar muy bien antes de aplicar la segunda y la tercera mano de VALMETAL. Después de 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL, pulir y abrillantar con movimientos giratorios utilizando una máquina con aspiración incorporada, para recoger el polvo que se forma durante el lijado y el abrillantado. Utilizar discos abrasivos y abrillantadores en secuencia creciente: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Después del abrillantado, eliminar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido en agua y efectuar el acabado pasando la llana Inox PV 43 en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre la superficie. Aplicar una mano de C100 OVER y extenderlo al mismo nivel de VALMETAL utilizando siempre la llana Inox PV 43. Dejar lo más limpias

posible las partes decoradas con VALMETAL y después de 12 horas a 20°C repetir el pulido y el abrillantado completo siguiendo las indicaciones de más arriba.

5) Efecto relieve hormigonado.

Aplicar dos o tres manos de VALMETAL con la llana Inox PV 43 y en la última mano utilizar también el rodillo PV 23 para obtener un efecto “granulado”; esperar 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, pulir y abrillantar con movimientos giratorios utilizando una máquina con aspiración incorporada, para recoger el polvo que se forma durante el lijado y el abrillantado. Utilizar discos abrasivos y abrillantadores en secuencia creciente: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Después del abrillantado, eliminar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido en agua y efectuar el acabado pasando la llana Inox PV 43 en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre la superficie. Aplicar una mano de VALMETAL sobre el ESTÉNCIL elegido, utilizando la llana Inox PV 43. El ESTÉNCIL se debe quitar inmediatamente después de extender VALMETAL. Transcurridas 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL, repetir el pulido y el abrillantado completo siguiendo las indicaciones de más arriba.

6) Efecto antiguo.

Aplicar dos o tres manos de VALMETAL con la llana Inox PV 43 dejando un espesor irregular de producto, con pasadas de espátula cercanas entre sí, no homogéneas y con relieve. Entre una mano y la siguiente, esperar 2 - 3 horas a 20°C. Transcurridas 36 horas a 20°C desde la última mano de VALMETAL, proceder al pulido y abrillantado. Pulir y abrillantar con movimientos giratorios utilizando una máquina con aspiración incorporada, para recoger el polvo que se forma durante el lijado y el abrillantado. Utilizar discos abrasivos y abrillantadores en secuencia creciente: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Después del abrillantado, eliminar el polvo residual con un paño ligeramente humedecido en agua y efectuar el acabado pasando la llana Inox PV 43 en todas las direcciones y ejerciendo presión sobre la superficie.

Nota: Para que VALMETAL quede más denso (viscoso) es posible añadir hasta el 1,5% (al máximo) de ASDENSANTE NH. Para la aplicación con pincel, rodillo o pulverizador, es necesario diluir el producto con agua y aplicar varias manos hasta obtener el espesor deseado.

ATENCIÓN: Las superficies decoradas con VALMETAL podrían opacarse u oscurecerse con el tiempo por distintos motivos, a saber: la exposición a la luz, la humedad, el calor de los radiadores, el frío de los acondicionadores. Para reavivar y pulir la superficie es suficiente pasar manualmente el disco abrasivo 1000 con movimientos giratorios y realizar el acabado manualmente con el disco abrasivo 3000.

Nota: Antes de la aplicación, ver con atención el vídeo tutorial del efecto específico a realizar.

DATOS TÉCNICOS:

Dilución: El FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE se debe diluir en

agua 1:5 (0,200 l de producto + 1 l de agua); VALMETAL viene listo para el uso.

Rendimiento: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE aprox. 1 l para una mano sobre 20 - 24 m² según la absorción de la superficie; VALMETAL de 150 g a 1,05 kg por m² para una mano. Es necesario determinar el rendimiento efectivo realizando una prueba preliminar sobre la superficie a decorar en base al efecto que se desee obtener.

Envases: El FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE está disponible en envases de 1 - 4 l; VALMETAL viene en envases de 0,6 - 1,2 kg; el ADDENSANTE NH está disponible en envases de 0,060 - 0,180 l; Todos los productos se deben mezclar bien antes del uso.

Temperatura para la aplicación: superior a +10°C e inferior a +30°C.

Tiempo de secado del FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE: sin polvo después de 30 minutos a 20°C. Seco después de 2 horas a 20°C; se puede pisar después de 4 - 6 horas a 20°C

Tiempo de secado de VALMETAL: sin polvo después de 1 - 2 horas a 20°C. Seco después de 2 - 3 horas a 20°C. Fraguado después de 36 horas a 20°C.

Resistencia: después del fraguado completo queda una película transpirante con buena resistencia a los impactos y a la abrasión normal. Lavabilidad: ligeramente lavable con un paño humedecido en agua después de 15 días desde la aplicación.

Limpieza de las herramientas: con agua y jabón si el producto aún no está seco.

Conservación: en la lata bien cerrada, sin abrirla nunca, a una temperatura superior a +5°C e inferior a 30°C.

NORMAS ESPECIALES DE SEGURIDAD:

Evitar el contacto directo con la piel, proteger los ojos y el rostro; en caso de contacto, lavar inmediatamente con abundante agua y consultar a un médico. Las herramientas no deben lavarse en cursos de agua, desagües, etc.

ADVERTENCIAS PARA EL USUARIO:

Nota: La información suministrada, que se basa en nuestra experiencia, es exacta y precisa. Sin embargo, al no tener bajo control las condiciones de aplicación, no asumimos ninguna responsabilidad con respecto a los consejos y las sugerencias proporcionados. Se aconseja ejecutar el ciclo de aplicación completo sobre una superficie pequeña para comprobar el resultado, especialmente la fijación, la resistencia y el aspecto final. Proseguir con la decoración controlando constantemente los efectos decorativos obtenidos: VALMETAL está compuesto por productos naturales y resinas especiales que reaccionan según las modalidades de aplicación. Cada trabajo adquirirá su propia personalización. Los colores pueden variar con respecto al catálogo, del 15% al 20%, como así también entre una partida y otra. En caso de partidas diferentes, interrumpir el trabajo en un rincón y mezclar el material restante con el nuevo en un recipiente grande antes de continuar con la aplicación.

D VALMETAL ist eine dekorative Gestaltungstechnik auf Wasserbasis für Innen, für eine täuschend echte Metallic-Optik. Die verschiedenen Farbnuancen des Produktes ermöglichen Wandgestaltungen von hohem ästhetischem Wert und bringen insbesondere das Erscheinungsbild und die nur durch Edelmetalle erzielbare Haptik besonders gut zur Geltung. Die Anwendung auf großen Oberflächen oder punktuell auf einigen Detailflächen verwandelt den Raum in ein raffiniertes, elegantes und modernes Ambiente.

VALMETAL ist einfach anzuwenden, sowohl auf ebenen Wandflächen als auch auf Säulen, aber auch auf Türen, Schränken oder Schrank- und Möbeltüren aus Holz. Aufbringung mit Edelstahl-Glättkelle und Schablone für eine glatte Oberfläche oder auch ein reliefartiger Auftrag, um die metallische Materialität zur Geltung zu bringen, bis hin zu einer maximalen Personalisierung für den gewünschten Effekt.

EIGENSCHAFTEN:

VALMETAL ist ein bereits eingefärbtes Einkomponentenprodukt, das verbrauchsfertig ist, und somit nicht mit einem Katalysatorstoff verrührt werden muss.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Das Produkt kann auf einem Untergrund aus Zement, Gips, Gipskarton, Beton, Faserzement und Holz (z. B. Schränke, Türen und Schrank- und Möbeltüren) aufgetragen werden, vorausgesetzt, dass die zu behandelnden Oberflächen sachgemäß vorbereitet und von Staub, Fettanhaftungen und Altanstrichen, auch Anstriche auf Kalkbasis, Schimmel, Salzablagerungen, Feuchtigkeit und von allem, was Oxidation verursacht oder das Haftvermögen beeinträchtigt, gesäubert wurden. Anschließend überprüfen, dass der Untergrund gut trocken ist, und eine Schicht von dem 1:5 mit Wasser verdünntem Fixiermittel FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE mit Pinsel, Rolle oder Sprühtechnik auftragen. Nach einer Trocknungszeit von 4 - 6 Stunden bei 20°C VALMETAL aufbringen.

AUFBRINGEN VON VALMETAL, ABSCHLEIFEN UND POLIEREN:

1) Kompakteffekt.

Mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 drei Schichten VALMETAL so auftragen, dass eine glatte und kompakte Oberfläche entsteht. Zwischen den einzelnen Schichten jeweils 2 - 3 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Nach der letzten Schicht VALMETAL 36 Stunden bei 20°C trocknen lassen und anschließend mithilfe eines geeigneten, mit Staubabsaugung ausgestatteten Geräts mit kreisenden Bewegungen abschleifen und polieren. Schleif- und Polierpapierscheiben mit zunehmender Körnung verwenden: 400 / 600 / 1000 / 3000. Nach dem Polieren den Reststaub mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch entfernen und mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 unter Druckausübung mit in alle Richtungen ausgeführten Spachtelschlägen nachbearbeiten.

2) Glatteffekt.

Zwei Schichten VALMETAL mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 auf die SCHABLONE auftragen. Zwischen den einzelnen Schichten jeweils 2 - 3 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Die SCHABLONE ist nach dem Auftragen von VALMETAL sofort abzunehmen und wo zur Fertigstellung der gewünschten Dekoration erforderlich erneut aufzusetzen. Vor Aufbringung der zweiten und dritten Schicht VALMETAL ist die SCHABLONE jedes Mal sorgfältig zu reinigen und zu trocknen. Nach der letzten Schicht VALMETAL 36 Stunden bei 20°C trocknen lassen und anschließend mithilfe

eines geeigneten, mit Staubabsaugung ausgestatteten Geräts mit kreisenden Bewegungen abschleifen und polieren. Schleif- und Polierpapierscheiben mit zunehmender Körnung verwenden: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Nach dem Polieren den Reststaub mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch entfernen und mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 unter Druckausübung mit in alle Richtungen ausgeführten Spachtelschlägen nachbearbeiten. Nach dem Polieren den Reststaub mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch entfernen und mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 unter Druckausübung mit in alle Richtungen ausgeführten Spachtelschlägen nachbearbeiten. Anschließend zwei oder drei Schichten ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800 und niveaugleich mit VALMETAL auftragen. Zwischen den einzelnen Schichten ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800 mindestens 3 - 4 Stunden bei 20°C gut trocknen lassen. Nach einer Trocknungszeit von 8 Stunden bei a 20°C der letzten Schicht ROCOCO' STUCCO VENEZIANO 800 die beschichtete Oberfläche mithilfe eines geeigneten, mit Staubabsaugung ausgestatteten Geräts mit kreisenden Bewegungen abschleifen und polieren. Schleif- und Polierpapierscheiben in der folgenden Reihenfolge verwenden: 120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400. Nach dem Polieren mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 unter Druckausübung mit in alle Richtungen ausgeführten Spachtelschlägen nachbearbeiten.

3) Reliefoptik.

Mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 drei Schichten VALMETAL so auftragen, dass eine glatte und kompakte Oberfläche entsteht. Zwischen den einzelnen Schichten jeweils 2 - 3 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Nach der letzten Schicht VALMETAL 36 Stunden bei 20°C trocknen lassen und anschließend mithilfe eines geeigneten, mit Staubabsaugung ausgestatteten Geräts mit kreisenden Bewegungen abschleifen und polieren. Schleif- und Polierpapierscheiben mit zunehmender Körnung verwenden: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Nach dem Polieren den Reststaub mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch entfernen und mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 unter Druckausübung mit in alle Richtungen ausgeführten Spachtelschlägen nachbearbeiten. Anschließend Eine Schicht VALMETAL mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 auf die gewünschte SCHABLONE auftragen. Die SCHABLONE ist nach dem Auftragen von VALMETAL. Trocknungszeit von 36 Stunden bei 20°C erneut wie oben beschrieben abschleifen und polieren.

4) Vintage-Reliefoptik.

Eine Schicht METEORE 10 mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 und mit der Farbwalze PV 23 so auftragen, dass eine raue Oberfläche entsteht. Die stark reliefartigen Stellen leicht glätten. Nach einer Trocknungszeit von 24 Stunden bei 20°C mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 drei Schichten VALMETAL auf die gewünschte SCHABLONE auftragen. Zwischen den einzelnen Schichten jeweils 2 - 3 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Die SCHABLONE ist nach dem Auftragen von VALMETAL sofort abzunehmen und wo zur Fertigstellung der gewünschten Dekoration erforderlich erneut aufzusetzen. Vor Aufbringung der zweiten und dritten Schicht VALMETAL ist die SCHABLONE jedes Mal sorgfältig zu reinigen und zu trocknen. Nach der letzten Schicht VALMETAL 36 Stunden bei 20°C trocknen lassen und anschließend mithilfe eines geeigneten, mit Staubabsaugung ausgestatteten Geräts mit kreisenden Bewegungen abschleifen und polieren. Schleif- und Polierpapierscheiben mit zunehmender Körnung verwenden: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Nach dem Polieren

den Reststaub mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch entfernen und mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 unter Druckausübung mit in alle Richtungen ausgeführten Spachtelschlägen nachbearbeiten. Anschließend mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 eine Schicht C100 OVER aufbringen und niveaugleich mit VALMETAL auftragen. Dabei die mit VALMETAL dekorierten Stellen auslassen und nach einer Trocknungszeit von 12 Stunden bei 20°C erneut wie oben beschrieben abschleifen und polieren.

5) Gehämmerte Reliefoptik.

Mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 zwei oder drei Schichten VALMETAL auftragen und für den Auftrag der letzten Schicht die Farbrolle PV 23 verwenden, sodass eine raue Oberfläche entsteht. Zwischen den einzelnen Schichten jeweils 2 - 3 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Nach der letzten Schicht VALMETAL 36 Stunden bei 20°C trocknen lassen und anschließend mithilfe eines geeigneten, mit Staubabsaugung ausgestatteten Geräts mit kreisenden Bewegungen abschleifen und polieren. Schleif- und Polierpapierscheiben mit zunehmender Körnung verwenden: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Nach dem Polieren den Reststaub mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch entfernen und mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 unter Druckausübung mit in alle Richtungen ausgeführten Spachtelschlägen nachbearbeiten. Anschließend mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 zwei oder drei Schichten VALMETAL auf die gewünschte SCHABLONE auftragen. Die SCHABLONE ist nach dem Auftragen von VALMETAL sofort abzunehmen. Nach einer Trocknungszeit von 36 Stunden bei 20°C nach der letzten Schicht VALMETAL 800 erneut wie oben beschrieben abschleifen und polieren.

6) Antikeffekt.

Mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 zwei oder drei Schichten VALMETAL auftragen und dabei eine unregelmäßige Schichtdicke mit nicht gleichmäßigen, nah beieinanderliegenden, reliefartigen Spachtelschlägen aufbringen. Zwischen den einzelnen Schichten jeweils 2 - 3 Stunden bei 20°C trocknen lassen. Nach der letzten Schicht VALMETAL 36 Stunden bei 20°C trocknen lassen und anschließend mithilfe eines geeigneten, mit Staubabsaugung ausgestatteten Geräts mit kreisenden Bewegungen abschleifen und polieren. Schleif- und Polierpapierscheiben mit zunehmender Körnung verwenden: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Nach dem Polieren den Reststaub mit einem mit Wasser angefeuchteten Tuch entfernen und mit der Edelstahl-Glättkelle PV 43 unter Druckausübung mit in alle Richtungen ausgeführten Spachtelschlägen nachbearbeiten.

BITTE BEACHTEN: Um VALMETAL dickflüssiger (viskos) zu machen, kann bis (maximal) 1,5% ADDENSANTE NH hinzugegeben werden. Für das Auftragen mit Pinsel, Farbrolle oder Sprühtechnik muss VALMETAL mit Wasser verdünnt werden. In diesem Fall sind mehrere Schichten aufzutragen, um die richtige Dicke zu erzielen. **WICHTIG:** Die mit VALMETAL dekorierten Oberflächen könnten mit der Zeit aus verschiedenen Gründen stumpf und dunkler werden, z.B. wegen: Lichteinstrahlung, Feuchtigkeit, durch Heizkörper oder -strahler ausgestrahlte Wärme oder Klimaanlage. Um die Oberfläche wieder aufzufrischen und zu polieren reicht es, manuell erst mit der Schleifpapierscheibe 1000 die Fläche mit kreisenden Bewegungen zu bearbeiten und anschließend mit der Schleifpapierscheibe 3000 nachzubearbeiten.

BITTE BEACHTEN: Vor Produktanwendung bitte aufmerksam das Tutorial zur betreffenden Optik anschauen.

TECHNISCHE ANGABEN:

Verdünnung: Das Fixiermittel FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE ist 1:5 mit Wasser zu verdünnen (0,200 Liter Produkt + 1 Liter Wasser). VALMETAL hingegen ist gebrauchsfertig.

Materialverbrauch: ca. 1 Liter FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE für 20 - 24 m²/ Schicht, je nach Saugfähigkeit des **Untergrunds**. 150 g bis 1,05 kg VALMETAL pro m²/Schicht. Der tatsächliche Materialverbrauch ist stets auf einer mit dem gewünschten Effekt beschichteten Probestfläche des betreffenden Untergrunds zu überprüfen

Lieferform: Das Fixiermittel FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE ist in den Packungsgrößen 1 l - 4 l erhältlich. VALMETAL ist in 0,6 kg - 1,2 kg Gebinden erhältlich. Das Verdickungsmittel ADDENSANTE NH ist in den Packungsgrößen 0,060 l - 0,180 l erhältlich. Alle Produkte sind vor dem Gebrauch sorgfältig zu verrühren.

Anwendungstemperatur: über +10°C und unter +30°C.

Trocknungszeit von FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE: Staubtrocken nach 30 Minuten bei 20°C. Oberflächentrocken nach ca. 2 Stunde bei 20°C und überstreichbar nach 4 - 6 Stunden bei 20°C.

Trocknungszeit von VALMETAL: Staubtrocken nach ca. 1 - 2 Stunden bei 20°C. Oberflächentrocken nach ca. 2 - 3 Stunden bei 20°C. Ausgehärtet nach 36 Stunden bei 20°C. Stoß- und Abriebbeständigkeit: Nach der vollständigen Aushärtung entsteht auf der Oberfläche ein atmungsaktiver Film, der eine gute Stoß- und Abriebfestigkeit bietet. **Abwaschbarkeit:** 15 Tage nach Auftragen ist das Produkt mit einem mit klarem Wasser angefeuchteten Tuch vorsichtig abwaschbar.

Reinigung der Werkzeuge: Noch im feuchten Zustand mit Wasser und Reinigungsseifen.

Aufbewahrung: Auch nach der Verwendung in gut verschlossenem Behälter bei einer Temperatur zwischen +5 C und +30 C aufbewahren.

BESONDERE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN:

Vermeiden Sie direkten Hautkontakt, schützen Sie Augen und Gesicht. Bei versehentlichem Kontakt mit dem Produkt sofort mit viel Wasser spülen und einen Arzt aufsuchen. Die Werkzeuge dürfen nicht in Wasserläufen, Abflüssen usw. gereinigt werden.

HINWEISE FÜR DEN BENUTZER:

HINWEIS: Die bereitgestellten Informationen basieren auf unserer Erfahrung und sind korrekt und präzise. Da die Anwendungsbedingungen jedoch nicht unserer Kontrolle unterliegen, übernehmen wir keinerlei Verantwortung für die von uns erteilten Ratschläge und Empfehlungen. Für ein perfektes Gelingen empfiehlt es sich, den kompletten Anwendungszyklus auf einer kleinen Testfläche durchzuführen. Auf diese Weise wird Haftung, Stoß- und Abriebfestigkeit und Erscheinungsbild überprüft. Anschließend mit der Ausgestaltung fortfahren und dabei ständig die erzielten Dekorationseffekte überprüfen, da VALMETAL aus Naturprodukten und Spezialharzen besteht, die je nach Anwendungsverfahren unterschiedlich reagieren. Demzufolge wird jede Arbeit eine individuelle Prägung aufweisen. Die Farbtöne können vom Katalog um 15% bis 20% abweichen. Das gleiche gilt für die verschiedenen Chargen. Bei verschiedenen Partien die Aufbringung in einer Ecke abschließen und vor dem weiteren Auftragen das gesamte restliche Produkt mit dem neuen Produkt in einem großen Behälter vermischen.

BG Декоративно покритие на водна основа за вътрешни помещения, чрез което може да се постигне истински метален ефект. Различните нюанси на продукта позволяват да се достигнат декорации с високо естетическо въздействие, като разгръщат възприетите и усещането, които само благороден метал може да даде. Употребата върху обширни повърхности или върху детайли придава на помещенията изискан, елегантен и съвременен вид.

VALMETAL е лесен за нанасяне както върху гладки стени и колони, така и върху врати на гардероби и вратички на шкафове. Може да се нанася с маламашка от неръждаема стомана и шаблон за постигане както на гладка, така и на релефна повърхност за по-добра метална текстура, до постигане на максимално персонализиране за желания ефект.

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

VALMETAL е еднокомпонентен кремообразен продукт, който вече е оцветен и поради това е готов за употреба, без да се валача катализиране.

ПОДГОТОВКА НА ОСНОВАТА:

Може да се нанася върху различни основи като цимент, гипс, гипсокартон, фиброцимент, дървени повърхности като врати, шкафове и вратички на шкафове, стига повърхностите да са правилно подготвени и почистени от мазнини, прах, стари бои, включително с вар, мухъл, сол, влага в основата и всичко, което може да доведе до окисляване и отделяне.

Поради това се уверете, че основата е суха, и нанесете като консолидиращ агент една ръка FISSATIVO ACRILICO TRASPARENTE 30 G, разреден с вода в съотношение 1:5, с четка, валяк или спрей. След 4 - 6 часа при 20°C пристъпете към нанасянето на VALMETAL.

НАНАСЯНЕ НА VALMETAL, ШЛИФОВАНЕ И ПОЛИРАНЕ:

1) Компактен ефект.

Нанесете три ръце VALMETAL с маламашка от неръждаема стомана PV 43, което ще направи повърхността гладка и компактна. Между едното и следващото нанасяне изчакайте 2 - 3 часа при 20°C и след 36 часа при 20°C от нанасянето на последната ръка VALMETAL пристъпете към шлифоване и полиране. След това шлифовайте и полирайте с кръгообразни движения с помощта на подходяща машина с вградена аспирация за събиране на праха, който се създава при шлифоването и полирането. Използвайте абразивни и полиращи дискове в нарастваща последователност: 400 / 600 / 1000 / 3000. След приключване на полирането отстранете остатъчния прах с леко навлажнена с вода кърпа и завършете с маламашка от неръждаема стомана PV 43 с шпатула във всички посоки и като упражнявате лек натиск върху основата.

2) Гладък ефект.

Нанесете две ръце VALMETAL върху избрания ШАБЛОН като използвате маламашка от неръждаема стомана PV 43 и изчакайте около 2 - 3 часа при а 20°C между нанасянето на едната и другата ръка. ШАБЛОНЪТ трябва да се отстрани веднага след нанасянето на VALMETAL и да се позиционира отново, където е необходимо, но преди да е нанесена втора и трета ръка VALMETAL трябва да се измие и остави да изсъхне. След 36 часа при около 20 C от последната ръка VALMETAL шлифовайте и полирайте с кръгообразни движения с помощта на подходяща машина с вградена аспирация за събиране на праха, който се създава при шлифоването и полирането. Използвайте абразивни и полиращи дискове в нарастваща последователност: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. След приключване на полирането отстранете остатъчния прах с леко навлажнена с вода кърпа и завършете с маламашка от неръждаема стомана PV 43 с шпатула във всички посоки и като упражнявате лек натиск върху основата. После нанесете две или три ръце ROCOCO‘ STUCCO VENEZIANO 800. Между една ръка ROCOCO‘ STUCCO VENEZIANO 800 и следващата изчакайте поне 3 - 4 часа при 20°C, така че продуктът да изсъхне добре, и го разнесете на едно „ниво“ с VALMETAL. След 8 часа при около 20 °C от последната ръка ROCOCO‘ STUCCO VENEZIANO 800 шлифовайте и полирайте с кръгообразни движения с помощта на подходяща машина с вградена аспирация за събиране на праха, който се създава при шлифоването и полирането. Използвайте абразивни и полиращи дискове в следния ред: 120/400/600/1000/3000/400. След приключване на полирането завършете с маламашка от неръждаема стомана PV 43 във всички посоки и като упражнявате лек натиск върху основата.

3) Релефен ефект.

Нанесете три ръце VALMETAL с маламашка от неръждаема стомана PV 43, за да направите основата гладка и компактна и изчакайте около 2 - 3 часа при а 20°C между нанасянето на едната и другата ръка. След 36 часа при около 20°C от последната ръка VALMETAL шлифовайте и полирайте с помощта на кръгообразни движения с помощта на подходяща машина с вградена аспирация за събиране на праха, който се създава при шлифоването и полирането. Използвайте абразивни и полиращи дискове в нарастваща последователност: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. След приключване на полирането отстранете остатъчния прах с леко навлажнена с вода кърпа и завършете с маламашка от неръждаема стомана PV 43 с шпатула във всички посоки и като упражнявате лек натиск върху основата. След това нанесете един слой VALMETAL върху ШАБЛОНА, отново с помощта на маламашка от неръждаема стомана PV 43. ШАБЛОНЪТ трябва да се отстрани веднага след нанасянето на VALMETAL. След 36 часа при 20°C повторете пълно шлифоване и полиране, както е описано по-горе.

4) Релефен ефект винтидж.

Нанесете един слой METEORE 10 върху основата с маламашка от неръждаема стомана PV 43 и валяк PV 23 за постигане на „олющен“ ефект като леко изгладите най-релефните части. След 24 часа при 20°C нанесете три ръце VALMETAL върху избрания ШАБЛОН като използвате маламашка от неръждаема стомана PV 43 и изчакайте около 2 - 3 часа при а 20°C между нанасянето на едната и другата ръка. ШАБЛОНЪТ трябва да се отстрани веднага след нанасянето на VALMETAL и да се позиционира отново, където е необходимо, но преди да е нанесена втора и трета ръка VALMETAL трябва да се измие и остави да изсъхне. След 36 часа при около 20°С от последната ръка VALMETAL шлифовайте и полирайте, като си служите с кръгообразни движения с помощта на подходяща машина с вградена аспирация за събиране на праха, който се създава при шлифоването и полирането. Използвайте абразивни и полиращи дискове в нарастваща последователност: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. След приключване на полирането отстранете остатъчния прах с леко навлажнена с вода кърпа и завършете с маламашка от неръждаема стомана PV 43 с шпатула във всички посоки и като упражнявате лек

натиск върху основата. След това нанесете една ръка C100 OVER и го разнесете до същото „ниво“ като на VALMETAL като отново използвате маламашка от неръждаема стомана PV 43. Оставете възможно най-чисти частите, декорирани с VALMETAL и след 12 часа при 20°C повторете пълния процес на шлифоване и полиране, както е описано по-горе.

5) Кован релефен ефект.

Нанесете две или три ръце VALMETAL с маламашка от неръждаема стомана PV 43 и за последния слой използвайте валяк PV 23 за постигане на „олющен“ ефект, като изчакате около 2 - 3 часа при а 20°C между нанасянето на едната и другата ръка. След 36 часа при около 20°C от последната ръка VALMETAL шлифовайте и полирайте, като си служите с кръгообразни движения с помощта на подходяща машина за с вградена аспирация за събиране на праха, който се създава при шлифоването и полирането. Използвайте абразивни и полиращи дискове в нарастваща последователност: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. След приключване на полирането отстранете остатъчния прах с леко навлажнена с вода кърпа и завършете с маламашка от неръждаема стомана PV 43 с шпатула във всички посоки и като упражнявате лек натиск върху основата. След това нанесете две ръце VALMETAL върху избрания ШАБЛОН като използвате маламашка от неръждаема стомана PV 43. ШАБЛОНЪТ трябва да се отстрани веднага след нанасянето на VALMETAL. След 36 часа при 20°C от последната ръка VALMETAL повторете пълното шлифоване и полиране, както е описано по-горе.

6) Античен ефект.

Нанесете две или три ръце VALMETAL с маламашка от неръждаема стомана PV 43 като оставите неравномерна дебелина на продукта и като нанасяте с шпатула на къси разстояния, нехомогенно и обемно. Между едното и следващото нанасяне изчакайте 2 - 3 часа при 20°C и след 36 часа при 20°C от нанасянето на последната ръка VALMETAL пристъпете към шлифоване и полиране. Шлифовайте и полирайте с кръгообразни движения с помощта на подходяща машина с вградена аспирация за събиране на праха, който се създава при шлифоването и полирането. Използвайте абразивни и полиращи дискове в нарастваща последователност: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. След приключване на полирането отстранете остатъчния прах с леко навлажнена с вода кърпа и завършете с маламашка от неръждаема стомана PV 43 с шпатула във всички посоки и като упражнявате лек натиск върху основата.
ВНИМАНИЕ: За да направите VALMETAL по-гъст (вискозен) можете да добавите 1,5% (максимум) ADDENSANTE NH. От друга страна, за нанасяне с четка, валяк или спрей, е необходимо продуктът да се разреди с вода и да се нанесе на няколко слоя, за да се постигне правилната дебелина.

ВНИМАНИЕ: Повърхностите, декорирани с VALMETAL, могат да станат непрозрачни или да потъмнеят с течение на времето поради различни причини, в това число: излагане на светлина, влага, топлина, излъчвана от радиатори и отоплителни тела или за климатици, които охлаждат околната среда. Така че за подновяване и полиране на повърхността е достатъчно ръчно да преминете с абразивен диск 1000 с въртелвици движения и след това да завършите с абразивен диск 3000, отново ръчно.
ВНИМАНИЕ: *Преди да пристъпите към работа, изгледайте внимателно демонстрационния видеоклип за конкретния ефект, който трябва да постигнете.*

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ:

Разреждане: FISSATIVO ACRILICO TRASPARENTE 30 G трябва да се разреди с вода в съотношение 1:5 (0,200 литра продукт + 1 литър вода); VALMETAL е готов за употреба.

Покривност: FISSATIVO ACRILICO TRASPARENTE 30 G около 1 литър за 20 - 24 кв.м. една ръка в зависимост от поглъщането на основата; VALMETAL от 150 г до 1,05 kg на кв.м. за един слой. Необходимо е да се определи покритието като се извърши една предварителна проба върху специфичната основа, в зависимост от това какъв ефект ще се постига.
Разфасовки: FISSATIVO ACRILICO TRASPARENTE 30 G се предлага в разфасовки от 1 - 4 литра; VALMETAL се доставя в разфасовки от 0,6 - 1,2 kg; ADDENSANTE NH се предлага в разфасовки от 0,060 - 0,180 литра. Всички продукти трябва да се разбъркат добре преди употреба.
Температура на приложение: над + 10 и под + 30°C.

Време за съхнене на FISSATIVO ACRILICO TRASPARENTE 30 G: без прах след 30 минути при 20°C. Изсъхва след около 2 часа при 20°C и може да се нанася повторно след 4 - 6 часа при 20°C.

Време за съхнене на VALMETAL: без прах след около 1 - 2 часа при 20°C. Изсъхва след около 2 - 3 часа при 20°C. Втърдява се след 36 часа при 20°C.

Устойчивост: след окончателното втърдяване остава дишаш филм, който осигурява добра устойчивост на удар и нормална абразия. Възможност за измиване: може да се измие внимателно с кърпа, навлажнена с вода след 15 дни след нанасяне.

Почистване на инструментите: с вода и сапун при незасъхнал продукт.

Съхранение: в пълно затворена метална кутия, без отваряне, при температура над +5°C и под +30°C.

СПЕЦИАЛНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ:

Избягвайте директен контакт с кожата, предпазвайте очите и лицето; в случай на контакт измийте незабавно и обилно с вода и се консултирайте с лекар. Инструментите не трябва да се мият в реки, канали и др.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ:

ВНИМАНИЕ: Предоставената информация, която е резултат от нашия опит, е точна и прецизна. Тъй като обаче условията за употреба не са под наш контрол, ние не поемаме отговорност за предоставените съвети и предложения. Препоръчва се пълният цикъл на нанасяне да се изпълни първоначално върху малка повърхност, за да се провери цялостния резултат, и по-специално закрепването, здравината и окончателния външен вид. Тонирайте, като непрекъснато проверявате получените декоративни ефекти, тъй като VALMETAL е съставен от естествени продукти и специални смоли, които реагират според начина на нанасяне. Така всяко нанасяне придобива своя собствена уникалност. Цветовете могат да варират спрямо каталога от 15% до 20%, както и между отделните партиди. В случай на различни партиди завършете работата в ъгъл между две стени и след това, преди да продължите с нанасянето, в голям контейнер смесете останалия материал с новия.

Ürün, gerçek bir metalik etki yaratmak için kullanılabilecek, su bazlı bir dekoratif iç mekan kaplamasıdır. Üründeki farklı ince ayrıntılar, estetik açıdan çarpıcı dekoratif etkiler yaratarak ürünün daha güçlü algılanmasını sağlar ve yalnızca değerli metallerin sunabileceği dokunsal özelliklerini de geliştirir. Geniş yüzeylerde veya belirli detaylarda kullanıldığında bulunduğu ortama kıbar, zarif ve modern bir ifade katar.

VALMETAL, düz duvarların ve sütunların yanı sıra ahşap kapılarda, dolaplarda ve dolap kapaklarında kolayca uygulanabilir. Metalik dokuyu zenginleştirmek üzere düz veya kabartmalı yüzeyler yaratmak için paslanmaz çelik mala ve kalıp ile birlikte uygulanabilir, hatta istenilen etkiyi elde etmek için olabildiğince kişiselleştirilebilir.

ÖZELLİKLERİ:

VALMETAL, tek bileşenli renkli bir harç olduğundan katalize edilmesine gerek yoktur ve kullanıma hazırdır.

YÜZEY HAZIRLIĞI:

Zeminlerin yeterli şekilde hazırlanması ve yağ, toz ve eski boyadan arındırılması halinde beton, alçı, elyaflı çimento, ve ahşap (kapılar, dolaplar ve dolap kapakları) gibi çeşitli destek yapılarına uygulanabilir. Kireç bazlı destek yapılarının yanı sıra küf, rutubet ve oksitlenmeye ve sökülmeğe sebep olan diğer etmenlerin etkisinden kalmış destek yapılarında da kullanıma uygundur. Destek yapısının tamamen kuru olduğundan emin olun, ardından 1'e 5 oranında suyla seyreltilmiş FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE fiksatif bir fırça veya rulo kullanarak ya da püskürtme yöntemiyle bir kat uygulayın. 20°C'de, 4 - 6 saat bekllettikten sonra VALMETAL uygulamasına geçebilirsiniz.

VALMETAL' I UYGULAMA, DÜZLEME VE CİLALAMA:

1) Kompaktlık Etkisi.

PV 43 paslanmaz çelik malayı kullanarak VALMETAL'i üç kat uygulayın, destek yapısını düzleyin ve sıkılaştırın. Bir katı bitirip diğerine geçmeden önce 20°C'de 2 - 3 saat ve son VALMETAL katını uyguladıktan sonra 20°C'de 36 saat beklelin, ardından yüzeyi düzleyin ve cilalayın. Yüzeyi dairesel hareketler yaparak düzleyin ve cilalayın, kumlama ve cilalama aşamalarında oluşan tozu emmek üzere yerleşik bir vakumlu temizleyicisi bulunan uygun bir makine kullanın. Aşındırıcı ve cilalayıcı diskleri aşağıdaki artan sıralamayla kullanın: 320 / 600 / 1000 / 3000. Yüzeyi cilaladıktan sonra suyla hafifçe nemlendirdiğiniz bir bez kullanarak kalan tozu silin, ardından PV 43 paslanmaz çelik mala ile yüzeydeki işlemi tamamlayın. Destek yapısı üzerine baskı uygularken malayı her bir yönde hareket ettirin.

2) Pürüzsüzlük Etkisi.

PV 43 paslanmaz çelik malayı kullanarak seçtiğiniz KALIBA iki kat VALMETAL uygulayın, bir katı tamamlayıp diğerine geçmeden önce 20°C'de 2 - 3 saat beklelin. VALMETAL uygulaması yapıldıktan hemen sonra kalıbın kaldırılması ve gerekli görüldüğü yerde yeniden uygulanması gerekir. Bununla birlikte yalnızca ikinci veya üçüncü kat VALMETAL uygulaması yapılmadan önce yıkanmalı ve dikkatli bir şekilde kurutulmalıdır. Son VALMETAL katını uyguladıktan sonra 20°C'de 36 saat beklelin, ardından yüzeyi dairesel hareketler yaparak düzleyin ve cilalayın. Kumlama ve cilalama aşamalarında oluşan tozu emmek üzere yerleşik bir vakumlu temizleyicisi bulunan uygun bir makine kullanın. Aşındırıcı ve cilalayıcı diskleri aşağıdaki artan sıralamayla kullanın: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Yüzeyi cilaladıktan sonra suyla hafifçe nemlendirdiğiniz bir bez kullanarak arta kalan tozu silin, ardından PV 43 paslanmaz çelik mala ile yüzeydeki işlemi tamamlayın. Destek yapısı üzerine baskı uygularken malayı her bir yönde hareket ettirin. Ardından iki veya üç kat ROCOCO‘ STUCCO VENEZIANO 800 uygulaması yapın. Ürünün düzgünce kuruması için bir ROCOCO‘ STUCCO VENEZIANO 800 katını bitirip diğerine geçmeden önce 20°C'de en az 3 - 4 saat beklelin, ardından VALMETAL ile aynı "düzeyde" uygulayın. Son ROCOCO‘ STUCCO VENEZIANO 800 katını uyguladıktan sonra 20°C'de 8 saat beklelin, ardından yüzeyi dairesel hareketler yaparak düzleyin ve cilalayın. Kumlama ve cilalama aşamalarında oluşan tozu emmek üzere yerleşik bir vakumlu temizleyicisi bulunan uygun bir makine kullanın. Aşındırıcı ve cilalayıcı diskleri aşağıdaki sıralamayla kullanın: 120/400/600/1000/3000/400. Yüzeyi cilaladıktan sonra PV 43 paslanmaz çelik mala ile yüzeydeki işlemi tamamlayın. Bunun için destek yapısı üzerine baskı uygularken malayı her bir yönde hareket ettirin

3) Kabartma Etkisi.

PV 43 paslanmaz çelik malayı kullanarak VALMETAL'i üç kat uygulayın, destek yapısını düzleyin ve sıkılaştırın, bir katı bitirip diğerine geçmeden önce 20°C'de 2 - 3 saat beklelin. Son VALMETAL katını uyguladıktan sonra 20°C'de 36 saat beklelin, ardından yüzeyi dairesel hareketler yaparak düzleyin ve cilalayın. Kumlama ve cilalama aşamalarında oluşan tozu emmek üzere yerleşik bir vakumlu temizleyicisi bulunan uygun bir makine kullanın. Aşındırıcı ve cilalayıcı diskleri aşağıdaki artan sıralamayla kullanın: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Yüzeyi cilaladıktan sonra suyla hafifçe nemlendirdiğiniz bir bez kullanarak kalan tozu silin, ardından PV 43 paslanmaz çelik mala ile yüzeydeki işlemi tamamlayın. Destek yapısı üzerine baskı uygularken malayı her bir yönde hareket ettirin. PV 43 paslanmaz çelik malayı kullanarak seçtiğiniz KALIBA bir kat VALMETAL uygulayın. VALMETAL uygulaması yapıldıktan hemen sonra kalıbın kaldırılması gerekli . Sonra 20°C'de 36 saat beklelin, ardından yukarıda açıklanan düzleme ve cilalama aşamalarının tümünü olduğu gibi tekrarlayın.

4) Eski Görünümlü Kabartma Etkisi.

Portakal kabuğuna benzer bir görüntü elde etmek için PV 43 paslanmaz çelik malayı ve PV 23 malayı kullanarak destek yapısı üzerinde bir kat METEORE 10 uygulaması yapın ancak fazla pütürlü yerleri hafifçe düzlemeyi ihmal etmeyin. 20°C'de 24 saat beklettikten sonra PV 43 paslanmaz çelik malayı kullanarak seçtiğiniz KALIBA üç kat VALMETAL uygulayın, bir katı tamamlayıp diğerine geçmeden önce 20°C'de 2 - 3 saat beklelin. VALMETAL uygulaması yapıldıktan hemen sonra kalıbın kaldırılması ve gerekli görüldüğü yerde yeniden uygulanması gerekir. Bununla birlikte yalnızca ikinci veya üçüncü kat VALMETAL uygulaması yapılmadan önce yıkanmalı ve dikkatli bir şekilde kurutulmalıdır. Son VALMETAL katını uyguladıktan sonra 20°C'de 36 saat beklelin, ardından yüzeyi dairesel hareketler yaparak düzleyin ve cilalayın. Kumlama ve cilalama aşamalarında oluşan tozu emmek üzere yerleşik bir vakumlu temizleyicisi bulunan uygun bir makine kullanın. Aşındırıcı ve cilalayıcı diskleri aşağıdaki artan sıralamayla kullanın: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Yüzeyi cilaladıktan sonra suyla hafifçe

nemlendirdiğiniz bir bez kullanarak kalan tozu silin, ardından PV 43 paslanmaz çelik mala ile yüzeydeki işlemi tamamlayın. Destek yapısı üzerine baskı uygularken malayı her bir yönde hareket ettirin. Ardından, bir kat C100 OVER uygulaması yapın, PV 43 paslanmaz çelik mala kullanarak VALMETAL ile aynı "düzeyde" uygulayın. VALMETAL ile süslediğiniz parçaları olabildiğince temiz şekilde bırakın, ardından 20°C'de 12 saat boyunca beklettikten sonra yukarıda açıklanan düzleme ve cilalama işlemlerini olduğu gibi uygulayın.

5) Çekiçle Dövülmüş Görünümlü Kabartma Etkisi.

PV 43 paslanmaz çelik malayı kullanarak VALMETAL'i iki veya üç kat uygulayın, ardından "portakal kabuğuna" benzer bir görüntüm elde etmek için son kat uygulamasında PV 23 ruloyu kullanın, bir katı bitirip diğerine geçmeden önce 20°C'de 2 - 3 saat beklelin. Son VALMETAL katını uyguladıktan sonra 20°C'de 36 saat beklelin, ardından yüzeyi dairesel hareketler yaparak düzleyin ve cilalayın. Kumlama ve cilalama aşamalarında oluşan tozu emmek üzere yerleşik bir vakumlu temizleyicisi bulunan uygun bir makine kullanın. Aşındırıcı ve cilalayıcı diskleri aşağıdaki artan sıralamayla kullanın: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Yüzeyi cilaladıktan sonra suyla hafifçe nemlendirdiğiniz bir bez kullanarak arta kalan tozu silin, ardından PV 43 paslanmaz çelik mala ile yüzeydeki işlemi tamamlayın. Destek yapısı üzerine baskı uygularken malayı her bir yönde hareket ettirin. PV 43 paslanmaz çelik malayı kullanarak seçtiğiniz KALIBA kat VALMETAL uygulayın. VALMETAL uygulaması yapıldıktan hemen sonra kalıbın kaldırılması uygulanması gerekir. Son VALMETAL katı uygulamasının ardından 20°C'de 36 saat beklettikten sonra yukarıda belirtilen düzleme ve cilalama aşamalarını birebir aynı şekilde tekrar edin.

6) Eskitme Etkisi.

PV 43 paslanmaz çelik malayı kullanarak iki veya üç kat VALMETAL uygulaması yapın. Yakın mesafeden , düzensiz ve kabartmalı mala vuruşları uygulayarak ürünün kalınlığının her yerde aynı olmasını sağlayın. Bir katı tamamlayıp diğerine geçmeden önce 20°C'de 2 - 3 saat ve son VALMETAL katını uyguladıktan sonra 20°C'de 36 saat beklelin, ardından yüzeyi düzleyin ve cilalayın. Yüzeyi dairesel hareketler yaparak düzleyin ve cilalayın, kumlama ve cilalama aşamalarında oluşan tozu emmek üzere yerleşik bir vakumlu temizleyicisi bulunan uygun bir makine kullanın. Aşındırıcı ve cilalayıcı diskleri aşağıdaki artan sıralamayla kullanın: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Yüzeyi cilaladıktan sonra suyla hafifçe nemlendirdiğiniz bir bez kullanarak kalan tozu silin, ardından PV 43 paslanmaz çelik mala ile yüzeydeki işlemi tamamlayın. Destek yapısı üzerine baskı uygularken malayı her bir yönde hareket ettirin.

DİKKAT: VALMETAL'i daha yoğun (koyu kıvamlı) hale getirmek için %1,5 (maksimum) oranında ADDENSANTE NH oranında koyulaştırıcı ekleyebilirsiniz. Ürünü fırça, rulo veya püskürtme yöntemiyle uygulamak için ilk olarak suyla seyreltmeniz ve doğru kalınlığı elde etmek için çoklu katlar halinde uygulamanız gerekir.

LÜTFEN UNUTMAYIN: VALMETAL ile süslenen yüzeyler zaman içerisinde ışığa maruz kalma, rutubet, kaloriferlerden ve ıstıcılardan vuran sıcaklık ve ortamı serinleten klimalar gibi çeşitli sebeplerle solabilir veya kararabilir. Yüzeyi canlandırmak ve cilalamak için 1000'lik aşındırıcı disk ile dairesel hareketler yaparak el ile ovalamak ve ardından 3000'lik aşındırıcı diski kullanarak bu işlemi yine el ile tamamlamak yeterlidir.

Not: *Devam etmeden önce lütfen elde etmek istediğiniz etkiye yönelik video eğitimini izleyin.*

TEKNİK VERİLER:

Seyreltme: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE, su ile 1'e 5 oranında (0,200 l ürün + 1 l su) seyreltilmelidir; VALMETAL ise kullanıma hazırdır.

Kaplama alanı: Yaklaşık 1 l FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE ile destek yapısının emiciliğine bağlı olarak tek bir katta 20 - 24 m2'lik bir alan kaplanabilir; tek bir katmanda 1 m2'lik bir alanı kaplamak için 1,05 kg VALMETAL 150 g kullanılır. Gerçek kaplama alanı, elde edilmek istenen etkiye bağlı olarak süslenecek destek yapısında ön deneme yaparak belirlenmelidir.

Ambalajlar: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE, 1 ila 4 l'lik kutularda alınabilir. VALMETAL 0,6 - 1,2 l'lik kutularda temin edilir; ADDENSANTE NH ise 0,060 - 0,180 l'lik kutularda satışa sunulur. Kullanım öncesinde tüm ürünler iyice karıştırılmalıdır.

Uygulama sıcaklığı: +10°C ila +30°C.

FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE'nin kuruma süresi: 20°C sıcaklıkta 30 dk sonra toz tutmaz. 20°C'de yaklaşık 2 saat sonra kurur ve 20°C'de 4 - 6 saat beklettildikten sonra üzerine kaplama yapılabilir.

VALMETAL'in kuruma süresi: 20°C sıcaklıkta yaklaşık 1 - 2 saat sonra toz tutmaz. 20°C'de yaklaşık 2 - 3 saat sonra kurur. 20°C'de 36 saat sonra sertleşir.

Mukavemet: Tamamen sertleştikten sonra darbelere ve normal aşınmaya karşı mükemmel derece dayanıklı ve nefes alabilen bir film tabakası oluşur. Yıkanabilirlik: Uygulanamdan 15 gün sonra nemli bir bez yardımıyla hafifçe yıkanabilir.

Alet temizliği: Ürün henüz kurumamışsa su ve sabunla temizlenir.

Şaklama: Sıkıca kapatılmış teneke kutu içinde kapağı hiç açılmadan, +5°C ve +30°C arasındaki sıcaklıklarda saklanabilir.

ÖZEL GÜVENLİK TALİMATLARI:

Cilt ile doğrudan temasından kaçının. Gözlerinizi ve yüzünüzü koruyun. Temas hâlinde hiç vakit kaybetmeden suyla iyice durulayın ve bir doktora danışın. Ekipman; akarsu mecrası ve su yolu gibi yerlerde yıkanmamalıdır.

KULLANICI ÖNLEMLERİ:

Not: Burada verilen bilgiler, bilimiz dahilinde doğru ve eksiksizdir. Ancak ürünlerin kullanıldığı koşullar kontrolümüz altında olmadığından sunulan öneri ya da tavsiyeler ile ilgili olarak hiçbir sorumluluk kabul etmemekteyiz. Özellikle ürünün tutunması, dayanıklılığı ve son etkisi olmak üzere üründen alınacak sonucu kontrol etmek için tüm uygulama döngüsünü küçük bir alanda denemenizi öneriz. Daha sonra, VALMETAL uygulama yöntemine göre farklı şekillerde tepki veren doğal maddeler ve özel reçinelerle üretildiğinden dekoratif etkileri sürekli izleyerek yüzeyi dekore edin. Bu doğrultuda, her uygulama döngüsü ayrı bir karaktere sahip olacaktır. Gölgeler, katalogda görünenden %15 ila %20 oranda farklılık gösterebilir ve farklı ürün partilerinden de farklı sonuçlar çıkabilir. Farklı ürün partileriyle çalışırken bir köşede çalışmayı tamamlayın ve ardından devam etmeden önce geniş bir kaptı kalan ürünü yeni partideki bir ürünle karıştırın.

HR-BIH
SER-CCO
Radi se o dekorativnoj oblozi na bazi vode za interijere, kojom se može postići stvaran metalni efekat. Različiti tonovi proizvoda omogućuju dobivanje dekoracija visokog estetskog učinka valorizirajući njihovo zapažanje i taktilnost koju je u stanju dati samo dragocjen metal. Primjena na prostranim površinama ili na pojedinim detaljima daje prostorijama profinjen, elegantan i suvremen izgled.

VALMETAL se lako nanosi i na glatke zidove i na stupove, ali i na vrata, ormare ili drvena krila namještaja. Može se nanijeti gleterom od nehrđajućeg čelika uz pomoć šablone za dobivanje glatke površine, ali i reljefno da bi mu se valorizirala metalna materijalnost, sve do maksimalnog personaliziranja radi postizanja željenog efekta.
KARAKTERISTIKE: VALMETAL je jednokomponentni proizvod u pasti, već obojen, dakle spreman za uporabu i ne treba ga katalizirati.
PRIPREMA PODLOGE: Može ga se nanijeti na najrazličitije podloge kao što su cement, gips, gips-kartonske ploče, beton, vlaknasti cement, drvo poput vrata, ormara i krila pod uvjetom da se podloge na odgovarajući način pripreme i očiste od masnoće, prašine, starih boja (uključujući one na bazi vapna), plijesni, soli, vlage i svega što može izazvati oksidiranje i odvajanje.

Uvjeriti se da je podloga dobro osušena pa kao učvršćivač nanijeti, četkom, valjkom ili prskanjem, jedan sloj proizvoda FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

NANOŠENJE PROIZVODA VALMETAL, ZAGLAĐIVANJE I POLIRANJE:
1) Kompaktan efekat. Gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 nanijeti tri sloja proizvoda VALMETAL da podloga postane glatka i kompaktna. Između dva sloja pričekati 2 - 3 sata na 20°C, a poslije 36 sati na 20°C od nanošenja posljednjeg sloja proizvoda VALMETAL zagladiti i polirati. Zatim zagladiti i polirati kružnim pokretima služeći se prikladnim strojem s ugrađenim elementom za usis prašine koja se stvara pri obradi brusnim papirom i poliranju. Abrazivnim pločama i onima za poliranje služiti se u rastućem slijedu: 400 / 600 / 1000 / 3000. Na završetku poliranja ukloniti preostalu prašinu krpom malo navlaženom vodom i završno obraditi gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 praveći poteze u svim smjerovima i vršeći pritisak na podlogu.

2) Gladak efekat. Gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 nanijeti dva sloja proizvoda VALMETAL na izabranu ŠABLONU, a između dva sloja uvijek pričekati 2 - 3 sata na 20°C. ŠABLONU treba ukloniti odmah nakon nanošenja proizvoda VALMETAL i namjestiti tamo gdje treba, a samo je prije nanošenja drugog ili trećeg sloja proizvoda VALMETAL treba oprati i dobro osušiti. Nakon 36 sati na 20°C od nanošenja posljednjeg sloja proizvoda VALMETAL zagladiti i polirati kružnim pokretima služeći se prikladnim strojem s ugrađenim elementom za usis prašine koja se stvara pri obradi brusnim papirom i poliranju. Abrazivnim pločama i onima za poliranje služiti se u rastućem slijedu: 400 / 600 / 1000 / 3000. Na završetku poliranja ukloniti preostalu prašinu krpom malo navlaženom vodom i završno obraditi gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 praveći poteze u svim smjerovima i vršeći pritisak na podlogu.

3) Reljefni efekat. Gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 nanijeti tri sloja proizvoda VALMETAL da podloga postane glatka i kompaktna, a između dva sloja uvijek pričekati 2 - 3 sata na 20°C. Nakon 36 sati na 20°C od nanošenja posljednjeg sloja proizvoda VALMETAL zagladiti i polirati kružnim pokretima služeći se prikladnim strojem s ugrađenim elementom za usis prašine koja se stvara pri obradi brusnim papirom i poliranju. Abrazivne ploče i one za poliranje primjenjivati u rastućem slijedu: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Na završetku poliranja ukloniti preostalu prašinu krpom malo navlaženom vodom i završno obraditi gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 praveći poteze u svim smjerovima i vršeći pritisak na podlogu.

4) Reljefni vintage efekat. Gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 nanijeti jedan sloj proizvoda METEORE 10 na podlogu za postizanje efekta „kore“, no uz blago zaglađivanje najviših reljefnih dijelova. Nakon 24 sata na 20°C gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 nanijeti tri sloja proizvoda VALMETAL na izabranu ŠABLONU, a između dva sloja uvijek pričekati 2 - 3 sata na 20°C. ŠABLONU treba ukloniti odmah nakon nanošenja proizvoda VALMETAL i namjestiti tamo gdje treba, a samo je prije nanošenja drugog ili trećeg sloja proizvoda VALMETAL treba oprati i dobro osušiti. Poslije 36 sati na 20°C od nanošenja posljednjeg sloja proizvoda VALMETAL zagladiti i polirati kružnim pokretima služeći se prikladnim strojem s ugrađenim elementom za usis prašine koja se stvara pri obradi brusnim papirom i poliranju. Abrazivnim pločama i onima za poliranje služiti se u rastućem slijedu: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Na završetku poliranja ukloniti preostalu prašinu krpom malo navlaženom vodom i završno obraditi gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 praveći poteze u svim smjerovima i vršeći pritisak na podlogu.

5) „Kovani“ reljefni efekat. Gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 nanijeti dva ili tri sloja proizvoda VALMETAL, a u posljednjem sloju služiti se i valjkom PV 23 da se postigne efekat „kore“, a između dva sloja uvijek pričekati 2 - 3 sata na 20°C. Poslije 36 sati na 20°C od nanošenja posljednjeg sloja proizvoda VALMETAL zagladiti i polirati kružnim pokretima i služiti se prikladnim strojem s ugrađenim elementom za usis prašine koja se stvara pri obradi brusnim papirom i poliranju. Abrazivne ploče i one za poliranje primjenjivati u rastućem slijedu: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Na završetku poliranja ukloniti preostalu prašinu krpom malo navlaženom vodom i završno obraditi gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 praveći poteze u svim smjerovima i vršeći pritisak na podlogu. Zatim gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 nanijeti sloj proizvoda VALMETAL na izabranu ŠABLONU, . ŠABLONU treba ukloniti odmah nakon nanošenja proizvoda VALMETAL. Poslije 36 sati na 20°C od nanošenja posljednjeg sloja proizvoda VALMETAL ponoviti cijelo zaglađivanje i poliranje kako je prethodno rečeno.

6) Antički efekat. Gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 nanijeti dva ili tri sloja proizvoda VALMETAL praveći poteze jedan uz drugi, nehomogene i reljefne, i ostavljajući ga neravnomjerne debljine. Između dva sloja pričekati 2 - 3 sata na 20°C, a poslije 36 sati na 20°C od nanošenja posljednjeg sloja proizvoda VALMETAL zagladiti i polirati i polirati kružnim pokretima služeći se prikladnim strojem s ugrađenim elementom za usis prašine koja se stvara pri obradi brusnim papirom i poliranju. Abrazivne ploče i one za poliranje primjenjivati u rastućem slijedu: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Na završetku poliranja ukloniti preostalu prašinu krpom malo navlaženom vodom i završno obraditi gleterom od nehrđajućeg čelika PV 43 praveći poteze u svim smjerovima i vršeći pritisak na podlogu.

7) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

8) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

9) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

10) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

11) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

12) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

13) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

14) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

15) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

16) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

17) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

18) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

19) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

20) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

21) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

22) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

23) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

24) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

25) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

26) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

27) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

28) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

29) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

30) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

31) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

32) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

33) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

34) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

35) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

36) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

37) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

38) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

39) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

40) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

41) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

42) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

43) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

44) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

45) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

46) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

47) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

48) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

49) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

50) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

51) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

52) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

53) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

54) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

55) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

56) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

57) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

58) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

59) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

60) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

61) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

62) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

63) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

64) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

65) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

66) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

67) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

68) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

69) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

70) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

71) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

72) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

73) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

74) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

75) Razrijeđenog vodom u omjeru 1:5. Nakon 4 - 6 sati 20°C nanijeti proizvod VALMETAL.

طلاء ديكوري مائي مناسب للأماكن الداخلية، ويُسْتخدم لإضفاء تأثير لمعان المعدن الحقيقي. فبدرجاته المختلفة يمتحك ديكورات بارعة الجمال، ويعزز مظهرها وملمسها بسمات تفرّد يمنحها المعادن الثمينة. وسواء استخدمته على أسطح عريضة أو على تفاصيل معينة، فإنه يضيف لمسة جمالية راقية وأنيقة وعصرية على التصميم الداخلية المحيطة به

سهلاً عند الاستخدام على الجدران والأعمدة الملساء فقط، بل أيضاً على الأبواب الخشبية وأبواب خزانات المطبخ أو الملابس. ويمكن بسطه VALMETAL لن تجد طلاء باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ، أو استعماله مع الأشكال المُفْرَعَة (الإستسل)؛ للحصول على سطح أملس أو بارز لتعزيز ملمس المعدني، أو حتى تخصيصه حسب ذوقك للحصول على التأثير الذي ترغب فيه

الخصائص:

إلى تحفيز؛ فهو جاهز للاستخدام لكونه معجوناً ملوناً يمكن واحد VALMETAL لا يحتاج الطلاء

تجهيز السطح

يمكن استخدامه في دهان الجدران والأعمدة المختلفة، مثل الخرسانة والجبس وألياف الأسمنت والخشب (الأبواب الخشبية، وأبواب خزانات المطبخ والملابس)، على أن يُجرى تجهيز الأسطح بصورة كافية وتنظيفها من الشحوم والغبار والطلاء القديم، ويناسب هذا الطلاء أيضاً الجدران والأعمدة الجيرية والمصابة بالعفن والمتأثرة بالملح والرطوبة، وأياً مما قد يتسبب في أكسدة الطلاء وانفصاله

مخففاً باليالا VALMETAL 30 G TRASPARENTE نسبة 1:5. وانتظر مرور 4 - 6 ساعات عند درجة حرارة 20 درجة مئوية، ثم ابدأ في وضع طلاء

والتلميس، والتلميع VALMETAL وضع طلاء

تأثير مدمج 1)

ضع ثلاث طبقت من طلاء VALMETAL باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ PV 43، واحرص على تلميس سطح الجدار ومجهه. وانتظر مرور 2 - 3 ساعات عند درجة حرارة 20 درجة مئوية بين طبقات الطلاء، وبعد مرور 36 ساعة عند درجة حرارة 20 درجة مئوية على وضع الطبقة النهائية من طلاء VALMETAL، احرص على تلميس السطح وتلميعه، على أن يكون ذلك بحركات دائرية باستخدام ماكينة مجهزة بمكسدة كهربائية مدمجة لشطف الغبار الناجم أثناء مراحل الصنفرة والتلميع، واستخدم أقراص كشط وتلميع بالترتيب التصاعدي التالي: 3000/ 1000 / 600 / 400. وبعد تلميع السطح، تخلّص من الغبار المتبقي باستخدام قطعة قماش مبللة قليلاً، ثم اصقل السطح باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ PV 43 وتحريكه في جميع الاتجاهات مع الضغط على الجدار .

تأثير أملس 2)

وانتظر مرور 43، 2-3 PV على الشكل المُفْرَع (الإستسل) المحدد؛ باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ VALMETAL ضع طبقتين من طلاء دون الانتظار طويلاً، وإعادة استخدامه عند الضرورة على VALMETAL ساعات عند درجة حرارة 20 درجة مئوية بين طبقات الطلاء، ويجب إزالة الإستسل بعد وضع طلاء وبعد مرور 36 ساعة عند درجة حرارة 20 مئوية على وضع آخر طبقة من طلاء VALMETAL. أن يتم غسله وتجفيفه بعناية قبل وضع الطبقة الثانية أو الثالثة من طلاء احرص على تلميع وتلميس سطح بحركات دائرية باستخدام ماكينة مجهزة بمكسدة كهربائية مدمجة لشطف الغبار الناجم أثناء مراحل الصنفرة والتلميع. VALMETAL، واستخدم أقراص كشط وتلميع بالترتيب التصاعدي التالي: 400 / 600 / 1000 / 3000. وبعد تلميع السطح، تخلّص من الغبار المتبقي باستخدام قطعة قماش مبللة قليلاً، ثم وتحريكه في جميع الاتجاهات مع الضغط على الجدار.
ثم ضع طبقتين أو ثلاث طبقات من PV 43 اصقل السطح باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ والأخرى؛ حتى يحف 800 STUCCO VENEZIANO وانتظر مرور 3-4 ساعات على الأقل عند درجة حرارة 20 درجة مئوية بين طبقة 800 STUCCO VENEZIANO وبعد مرور 8 ساعات عند درجة حرارة 20 درجة مئوية من وضع الطبقة الأخيرة من وبعد مرور VALMETAL المنتج بصورة صحيحة، ثم ضعه بالمستوى ذاته من طلاء احرص على صقل السطح وتنعيمه بحركات دائرية، 800 STUCCO VENEZIANO 800 ر ساعات عند درجة حرارة 20 مئوية على وضع آخر طبقة من طلاء باستخدام ماكينة مناسبة مجهزة بشفاط هواء كهربائي مدمج لشطف الغبار الناتج أثناء مرحلتي الصنفرة والعقل. استخدم أقراص كشط وصقل بالترتيب التالي: 600 / 400 / 120 الفولاذي المقاوم للصدأ، وبراى تحريكه في جميع الاتجاهات مع الضغط على اليد الداعمة PV 43 / 1000 / 3000 / 400. بعد صقل السطح، قم بنشطيه باستخدام مسطرين تأثير بارز 3)

واحرص على تلميس الجدار ودمجه، وانتظر مرور 2-3 ساعات، PV 43 باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ VALMETAL ضع ثلاث طبقات من طلاء احرص على تلميع VALMETAL عند درجة حرارة 20 درجة مئوية بين طبقات الطلاء، وبعد مرور 36 ساعة عند درجة حرارة 20 مئوية على وضع آخر طبقة من طلاء وتلميس السطح بحركات دائرية باستخدام ماكينة مجهزة بمكسدة كهربائية مدمجة لشطف الغبار الناجم أثناء مراحل الصنفرة والتلميع. واستخدم أقراص كشط وتلميع بالترتيب التصاعدي التالي: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. وبعد تلميع السطح، تخلّص من الغبار المتبقي باستخدام قطعة قماش مبللة قليلاً، ثم اصقل السطح باستخدام المسطرين على الشكل المُفْرَع VALMETAL وتحريكه في جميع الاتجاهات مع الضغط على الجدار.
ضع طبقة واحدة طبقات من طلاء PV 43 المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ دون الانتظار طويلاً، . وبعد مرور VALMETAL ويجب إزالة الإستسل بعد وضع طلاء PV 43 (الإستسل) المحدد؛ باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ 36. ساعة عند درجة حرارة 20 درجة مئوية من وضع الطبقة النهائية منه، كرر مراحل التلميس والتلميع بالكامل على النحو المبين أعلاه

تأثير بارز ذو مظهر عتيق 4)

؛ للحصول على تأثير "قشرة البرتقال"، مع3 PV والبكرة PV 43 على الجدار باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ METEORE 10 ضع طبقة واحدة من على الشكل المُفْرَع (الإستسل) VALMETAL التلميس البسيط للأجزاء الأكثر بروزاً، وبعد مرور 24 ساعة عند درجة حرارة 20 درجة مئوية، ضع طبقتين طبقات من طلاء وانتظر مرور 2-3 ساعات عند درجة حرارة 20 درجة مئوية بين طبقات الطلاء. ويجب إزالة PV 43 المحدد باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ دون الانتظار طويلاً، وإعادة استخدامه عند الضرورة على أن يتم غسله وتجفيفه بعناية قبل وضع الطبقة الثانية أو الثالثة من طلاء VALMETAL الإستسل بعد وضع طلاء احرص على تلميع وتلميس السطح بحركات دائرية باستخدام VALMETAL، وبعد مرور 36 ساعة عند درجة حرارة 20 مئوية على وضع آخر طبقة من طلاء VALMETAL. ماكينة مجهزة بمكسدة كهربائية مدمجة لشطف الغبار الناجم أثناء مراحل الصنفرة والتلميع. واستخدم أقراص كشط وتلميع بالترتيب التصاعدي التالي: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. وبعد تلميع السطح، تخلّص من الغبار المتبقي باستخدام قطعة قماش مبللة قليلاً، ثم اصقل السطح باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ باستخدام المسطرين المصنوع VALMETAL بالمستوى ذاته من طلاء 1000 OVER مع الضغط على جميع الاتجاهات مع الضغط على الجدار، ثم ضع طبقة واحدة من PV 43 ؛ وبعد مرور 12 ساعة عند درجة حرارة 20 درجة مئوية،VALMETAL،وحافظ -قدر الإمكان- على نظافة الأجزاء المطلوبة بـ PV 43 من الفولاذ المقاوم للصدأ

كرر عملية التلميس والتلميع بالكامل على النحو المبين أعلاه

تأثير بارز ذو مظهر مطروق 5)

للحصول على PV 23 ؛ وللطبقة النهائية، استخدم البكرةPV 43 باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ VALMETAL ضع طبقتين أو ثلاث طبقات من طلاء تأثير "قشرة البرتقال"، وانتظر مرور 2-3 ساعات عند درجة حرارة 20 درجة مئوية بين طبقات الطلاء. وبعد مرور 36 ساعة عند درجة حرارة 20 مئوية على وضع آخر طبقة من احرص على تلميع وتلميس السطح بحركات دائرية باستخدام ماكينة مجهزة بمكسدة كهربائية مدمجة لشطف الغبار الناجم أثناء مراحل الصنفرة والتلميع. VALMETAL، طلاء واستخدم أقراص كشط وتلميع بالترتيب التصاعدي التالي: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. وبعد تلميع السطح، تخلّص من الغبار المتبقي باستخدام قطعة قماش مبللة قليلاً، VALMETAL وتحريكه في جميع الاتجاهات مع الضغط على الجدار.
ضع طبقة من طلاء PV 43 ثم اصقل السطح باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ وبعد مرور 36 VALMETAL. ويجب إزالة الإستسل بعد وضع طلاء PV 43، على الشكل المُفْرَع (الإستسل) المحدد؛ باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ كرر مراحل التلميس والتلميع بالكامل على النحو المبين أعلاه VALMETAL. ساعة عند درجة حرارة 20 درجة مئوية من وضع الطبقة الأخيرة من طلاء تأثير أنتيك 6)

ولیکن سُمك طبقة الطلاء غير متساو من خلال ضربات PV 43 باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ VALMETAL ضع طبقتين أو ثلاث طبقات من طلاء المسطرين القريبة وغير الموحدة والبارزة. وانتظر مرور 2 - 3 ساعات عند درجة حرارة 20 درجة مئوية بين طبقات الطلاء، وبعد مرور 36 ساعة عند درجة حرارة 20 درجة واحرص على تلميس السطح وتلميعه، على أن يكون ذلك بحركات دائرية باستخدام ماكينة مجهزة بمكسدة كهربائية VALMETAL، مئوية، ضع الطبقة النهائية من طلاء مدمجة لشطف الغبار الناجم أثناء مراحل الصنفرة والتلميع. واستخدم أقراص كشط وتلميع بالترتيب التصاعدي التالي: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. وبعد تلميع السطح، وتحريكه في جميع الاتجاهات PV 43 تخلّص من الغبار المتبقي باستخدام قطعة قماش مبللة قليلاً، ثم اصقل السطح باستخدام المسطرين المصنوع من الفولاذ المقاوم للصدأ مع الضغط على الجدار

ولوضع المنتج باستخدام فرشاة ADDENSANTE NH أكثر كثافةً (لزوجةً)، يمكنك إضافة حتى 1.5% (بحد أقصى) من مُثَغِّن VALMETAL ملاحظة: لجعل طبقة طلاء أو بكرة دهان أو عن طريق الرش، يجب أولاً تخفيفه بالمياه ثم وضعه بطبقات متعددة لتحقيق السُمك المناسب

أو تصبح أعمق مرور الوقت لأسباب متعددة، من بينها: التعرُّض للضوء أو الرطوبة أو الحرارة المبيّعة VALMETAL.يرجى ملاحظة التالي: يمكن أن تبهت الأسطح المطلوبة بـ من المشعات والسخانات أو مكيفات الهواء التي تتركّ الجو المحيط. وتلجديد السطح وتلميعه، ما عليك إلا فرك قرص كشط 1000 بصورة يدوية على السطح بحركات دائرية، ثم صقله يدويًا باستخدام قرص كشط 3000

ملاحظة: قبل المتابعة، شاهد -بتكرير- الفيديو التعليمي الخاص معرفة التأثير المحدد الذي ترغب في الحصول عليه

البيانات الفنية

VALMETAL بالمياه بنسبة 1:5 0.200 لتر من المنتج + 1 لتر من المياه)؛ وبذلك يكون طلاء FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTEالتخفيف: يجب تخفيف جاهزاً للاستخدام

بمقدار 1 لتر تقريبًا لمساحة 20–24 م2، طبقة واحدة حسب امتصاص الجدار؛ ومقدار 150 جم FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE (التغطية الفرد (الغطية الفرد بمعدل 1.05 كجم/م2لطبقة الواحدة، ويجب تحديد التغطية (الفرد) الفعلية بإداء تجربة ميدنيّة على الجدار المحدد المراد طلاؤه، وذلك حسب VALMETAL من طلاء التأثير المرغوب فيه

متوفر ADDENSANTE NHمتوفر في عبوات 0.6–1.2؛ و VALMETALمتوفر في عبوات 1-4 لترات؛ و FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE العبوات في عبوات 0.060-0.180. يجب مزج جميع المنتجات جيدًا قبل الاستخدام

درجة حرارة الاستخدام: بين +10 درجات مئوية و+30 درجة مئوية

يجف المُنثَب بحيث لا تلتصق به أي ذرات غبار بعد مرور 30 دقيقة عند درجة حرارة 20 درجة FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE الوقت اللازم لجفاف مئوية. ويجف تمامًا بعد مرور ساعتين تقريبًا عند درجة حرارة 20 درجة مئوية، ويمكن وضع طبقة طلاء أخرى عليه بعد مرور 4-6 ساعات عند درجة حرارة 20 درجة مئوية يجف الطلاء بحيث لا تلتصق به أي ذرات غبار بعد مرور ساعة - ساعتين تقريبًا عند 20 درجة مئوية. ويجف تمامًا بعد 2 - 3 ساعات VALMETAL الوقت اللازم لجفاف المقاومة: بعد جفاف الطلاء وتماسكه تمامًا، تتكون طبقة جيدة التهوية توفر مقاومة ممتازة للصدامات والتآكل الطبيعي. قابلة الغسل: يمكن غسل هذا الطلاء بلطف ورفق باستخدام قطعة قماش مبللة بالماء بعد 15 يومًا من الدهان

تنظيف الأدوات: يتم باستخدام الماء والصابون إذا لم يكن الطلاء قد جف عليها

التخزين: في عبوة محكمة الإغلاق لم تُفتح من قبل في درجة حرارة تتراوح من +5 درجات مئوية حتى +30 درجة مئوية

تعليمات السلامة الخاصة

تجنّب التلامس المباشر مع الجلد. احرص على حماية العينين والوجه، إذا حدثت ملامسة مع المنتج، فقم على الفور بشطف موضع التلامس جيدًا بالماء واستشر الطبيب. يجب عدم غسل الأدوات في المجاري المائية، والمصارف، وما شابه ذلك

إجراءات وقائية للمستخدم

ملاحظة: المعلومات الواردة هنا صحيحة ودقيقة، وفقًا لأفضل ما توصلنا إليه من معرفة؛ إلا أنه نظرًا لأن الظروف التي تُستخدم فيها هذه المنتجات لا تخضع لسيطرتنا، فإننا لن نتحمل أي مسؤولية عن التوصيات أو النصائح المقدمة. وتنصح بإجراء دورة طلاء كاملة على مساحة صغيرة للتحقق من النتائج وبخاصة مدى التصاق المنتج وقوته وتأثيره مصنوع من مكونات طبيعية وارتبنيات خاصة تتفاعل بشكل مختلف VALMETAL النهائي. وبالتالي، عليك طلاء السطح مع الاستمرار في مراقبة التأثيرات البيكورية؛ لأنّ حسب طريقة الاستخدام. وبهذا تكون لكل دورة استخدام طبيعتها الخاصة المميزة لها. وقد تختلف درجات الألوان عن الموضحة في الكatalog بنسبة تتراوح بين 15% و20%، كما تختلف بين كل دفعة إنتاج وأخرى. وعند استخدام طلاء من دفعتي إنتاج مختلفين، قم بإنهاء العمل في إحدى الزوايا، ثم اخلط المنتج المتبقي مع دفعة المنتج الجديدة في وعاء كبير قبل المتابعة

عري

VALMETAL 装饰的部分尽可能保持清洁，然后在 20° C 下静置 12 小时后，重复如上所述的完整抹平和抛光过程。

5) 锤锻浮雕效果。

使用 PV 43 不锈钢抹刀涂上两或三层 VALMETAL，最后一层使用 PV 23 滚筒获得 “橙皮” 效果，两涂层间的涂覆要在 20° C 下间隔 2-3小时。最后一层 VALMETAL 在 20° C 下静置 36 小时后，使用配备内置真空吸尘器的合适机器，以圆周运动抹平并抛光表面，吸走打磨和抛光阶段产生的灰尘。按以下升序使用磨料盘和抛光盘：320 / 400 / 600 / 1000 / 3000。抛光表面后，使用稍微沾有水的布去除残留的灰尘，然后使用 PV 43 不锈钢抹刀向各个方向抹平，同时对支撑物施加压力修饰其表面。使用 PV 43 不锈钢抹刀在所选模板上涂上层 VALMETAL，。模板在涂覆 VALMETAL 后必须尽快除去。最后一层 VALMETAL 在 20° C 下静置 36 小时后，重复如上所述的完整抹平和抛光过程。

6) 仿古效果。

使用 PV 43 不锈钢抹刀涂上两或三层 VALMETAL，留下不规则的产品厚度，使用紧密、不均匀和浮雕式的抹刀手法。两涂层间的涂覆要在 20° C 下间隔 2-3 小时，然后，在 20° C 下静置 36 小时后，涂上最后一层 VALMETAL，抹平并抛光表面。使用配备内置真空吸尘器的合适机器，以圆周运动抹平并抛光表面，吸走打磨和抛光阶段产生的灰尘。按以下升序使用磨料盘和抛光盘：320 / 400 / 600 / 1000 / 3000。抛光表面后，使用稍微沾有水的布去除残留的灰尘，然后使用 PV 43 不锈钢抹刀向各个方向抹平，同时对支撑物施加压力修饰其表面。

N.B: 要使 VALMETAL 更致密（粘稠），可以添加最多 1.5% 的 ADDENSANTE NH 增稠剂。使用刷子，滚筒或通过喷涂来涂覆产品，必须首先用水稀释，然后多层涂覆以达到合适的厚度。

请注意：由于各种原因，用 VALMETAL 装饰的表面可能会随着时间的推移而失去光泽或变暗，包括：暴露在冷却环境的散热器和加热器或空调发出的光、湿气和热量中。要恢复和抛光表面，只需用1000 磨料盘以圆形运动手动擦拭，然后用 3000 磨料盘手动修饰表面。**注意：请首先观看视频教程，了解如何达到所需效果，然后再继续。**

技术数据:

稀释： FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE 必须以 1:5 的比例用水稀释（0.200 升产品 + 1 升水）； VALMETAL 可以直接使用。

涂覆面积： FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE 1 升大约可涂覆 20 - 24 m2，单层，具体取决于支撑物表面的吸收情况； VALMETAL 150 g 按照 1.05 kg/m2 涂覆，单层。实际涂覆面积必须通过对要装饰的特定支撑物表面进行初步试验来确定，具体取决于所需效果。

包装： FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE 提供 1 - 4 升容器装； VALMETAL 提供 0.6-1.2 升容器装； ADDENSANTE NH 提供 0.060-0.180 升容器装。所有产品在使用前都应彻底混合。

涂覆温度： 介于 +10° C 与 +30°C 之间。

干燥时间： VALMETAL ACRILICO 30 G TRASPARENTE 的干燥时间： 在 20° C 下静置 30 分钟后无尘，约 2 小时后变干，静置 4–6 小时后可以涂覆其他产品。 VALMETAL 的干燥时间： 在 20° C 下静置约 1-2 小时后无尘，约 2-3 小时后变干，静置 36 小时后变硬。

抗击能力： 产品完全变硬后，可以形成一层透气薄膜，使表面能较好地承受冲击和正常磨损。 耐洗性： 涂覆 15 天之后，用沾水的湿布轻轻清洗。

工具清洁： 若产品尚未变干，可用水和肥皂清洁。

储存： 在从未打开过的密闭锡罐中储存，温度在 +5° C 至 +30° C 之间。

特殊安全指南:

避免直接接触皮肤。保护好眼睛和脸部。如不慎接触，应立即用清水彻底冲洗并就医。不得在河道、下水道等地方清洁设备。

使用注意事项:

注意：据我们所知，本文提供的信息精准无误。然而，考虑到产品的实际使用条件不受我们的控制，因此我们对所给出的任何建议或意见均不负责。我们建议在小面积内进行完整的涂覆周期测试，以检查相应的结果，尤其是产品的附着情况、强度和最终效果。随后，装饰表面并不断查验装饰效果，因为 VALMETAL 以天然成分和特殊树脂制成，它们会发生不同的反应，具体根据涂覆方法而定。因此，每个涂覆周期都有其独有的特性。产品色调可能会与目录中的色调相差 15% - 20%，各批次之间也会存在色调差异的情况。若使用的产品分属不同的批次，请先在一个小角落完成涂覆，接着将剩余的产品与较大容器中的新批次产品混合，然后继续。

中文 一种用于内饰的水性装饰涂料，可用于打造出真正的金属效果。该产品的细微差别打造出的装饰极具美感，引人注目，增强了唯贵金属独有的感觉享受和触觉品质。当用于宽阔的表面或某些细节时，为环境增添了精致、优雅和现代的内涵。

VALMETAL 可应用于光滑的墙壁和柱子，以及木门、橱柜或柜门，十分方便。搭配不锈钢抹刀和模板进行涂覆，打造光滑或浮雕表面，增强金属质感，甚至可以最大限度地实现个性化，获得所需效果。

特性:

作为一种单组分色浆， VALMETAL 不需要催化，随时可以使用。

表面处理: 它可以应用于各种支撑物表面，如混凝土、石膏、纤维水泥和木材（门、橱柜和柜门），各表面需要充分清洁，除去油脂、灰尘和旧油漆。此外，它也适用于石灰基支撑物和受霉菌、盐、湿度或任何可能导致氧化和脱落的物质侵蚀的支撑物。确保支撑物完全干燥，然后使用刷子、滚筒或通过喷涂来涂上一层 FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE 固化剂（以 1:5 比例用水稀释）。在 20° C 下静置 4-6 小时，然后继续涂覆 VALMETAL。

涂覆 VALMETAL，打造平滑和抛光效果:

1) 致密效果。

使用 PV 43 不锈钢抹刀涂上三层 VALMETAL，使支撑物光滑致密。在 20° C 下涂层间的涂覆间隔 2-3 小时，涂上最后一层 VALMETAL，在 20° C下静置 36 小时后抹平并抛光表面。使用配备内置真空吸尘器的合适机器，以圆周运动抹平并抛光表面，吸走打磨和抛光阶段产生的灰尘。按以下升序使用磨料盘和抛光盘：400 / 600 / 1000 / 3000。抛光表面后，使用稍微沾有水的布去除残留的灰尘，然后使用 PV 43 不锈钢抹刀向各个方向抹平，同时对支撑物施加压力修饰其表面。

2) 平滑效果。

使用 PV 43 不锈钢抹刀在所选模板上涂两层层 VALMETAL，且两层之间的涂覆要在 20° C 下间隔 2-3 小时。模板在涂覆 VALMETAL 后必须尽快除去，并在必要时重新使用，但在涂覆第二或第三层 VALMETAL 之前，必须仔细清洗和干燥模板。最后一层 VALMETAL 在 20° C 下静置 36 小时后，使用配备内置真空吸尘器的合适机器，以圆周运动抹平并抛光表面，吸走打磨和抛光阶段产生的灰尘。按以下升序使用磨料盘和抛光盘：320 / 400 / 600 / 1000 / 3000。抛光表面后，使用稍微沾有水的布去除残留的灰尘，然后使用 PV 43 不锈钢抹刀向各个方向抹平，同时对支撑物施加压力修饰其表面。

3) 浮雕效果。使用 PV 43 不锈钢抹刀涂上三层层 VALMETAL，使支撑物表面光滑致密，两层间的涂覆要在 20° C 下间隔 2-3 小时。最后一层 VALMETAL 在 20° C 下静置 36 小时后，使用配备内置真空吸尘器的合适机器，以圆周运动抹平并抛光表面，吸走打磨和抛光阶段产生的灰尘。按以下顺序使用磨料盘和抛光盘：120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400。表面抛光后，使用 PV 43 不锈钢抹刀向各个方向抹平，同时对支撑物施加压力修饰其表面。

其表面。

4) 复古浮雕效果。

使用 PV 43 不锈钢抹刀涂上三层层 VALMETAL，使支撑物表面光滑致密，两层间的涂覆要在 20° C 下间隔 2-3 小时。最后一层 VALMETAL 在 20° C 下静置 36 小时后，使用配备内置真空吸尘器的合适机器，以圆周运动抹平并抛光表面，吸走打磨和抛光阶段产生的灰尘。按以下升序使用磨料盘和抛光盘：320 / 400 / 600 / 1000 / 3000。抛光表面后，使用稍微沾有水的布去除残留的灰尘，然后使用 PV 43 不锈钢抹刀向各个方向抹平，同时对支撑物施加压力修饰其表面。使用 PV 43 不锈钢抹刀在所选模板上涂上一层层 VALMETAL。模板在涂覆 VALMETAL 后必须尽快除去。在 20° C 下静置 36 小时后，重复如上所述的完整抹平和抛光过程。

5) 复古浮雕效果。


使用 PV 43 不锈钢抹刀和 PV 23 滚筒在支撑物上涂上一层 METEORE 10 涂层，以获得“橙皮”效果，但需稍微抹平较突出部分。在 20° C 下静置 24 小时后，使用 PV 43 不锈钢抹刀在所选模板上涂上一层层 VALMETAL，且两层间的涂覆要在 20° C 下间隔 2–3 小时。模板在涂覆 VALMETAL 后必须尽快除去，并在必要时重新使用，但在涂覆第二层或第三层 VALMETAL 之前，必须仔细清洗和干燥模板。最后一层 VALMETAL 在 20° C 下静置 36 小时后，使用配备内置真空吸尘器的合适机器，以圆周运动抹平并抛光表面，吸走打磨和抛光阶段产生的灰尘。按以下升序使用磨料盘和抛光盘：320 / 400 / 600 / 1000 / 3000。抛光表面后，使用稍微沾有水的布去除残留的灰尘，然后使用 PV 43 不锈钢抹刀向各个方向抹平，同时对支撑物施加压力修饰其表面。使用 PV 43 不锈钢抹刀涂上一层 VALMETAL 相同的“平面”。用

VALPAINT S.p.A.

Via dell'Industria, 80 - 60020 POLVERIGI (AN) ITALY

Tel. +39 071 906383 (r.a.) - Fax +39 071 906384

www.valpaint.it - E-mail: info@valpaint.it

AZIENDA CERTIFICATA ISO 9001:2015 ED ISO 14001:2015 

VALPAINT EXPORT S.A.

Zone Industrielle Zaghouan 1100 ZAGHOUAN - TUNISIE

Tel. +216 71 940 134 / +216 72 681 051 Fax +216 71 940 138 / +216 72 681 071

E-mail: info@valpaint.tn

2° Stabilimento

43 Rue Des Entrepreneurs 2035 CHARGUIA 2 - TUNISIE

Tel. +216 71 940134 / +216 71 940136 Fax +216 71 940138

E-mail: info@valpaint.tn

VALPAINT DESIGN D.O.O.

Dobrinjska do 27 71000 SARAJEVO - BOSNIA E HERZEGOVINA

Tel. +387 33 626134 Fax +387 33 761115

E-mail: valpaint@bih.net.ba

Altro Punto Vendita:

V Proleterske Brigade, 255 81000 PODGORICA - MONTENEGRO

Tel./Fax +382 20 656938

E-mail: info@valpaint-design.com

Altro Punto Vendita:

Ilica, 408 - 10000 ZAGREB - CROATIA

Tel./Fax. +385 1 379 4918

E-mail: info@valpaint-design.hr

VALPAINT ESPANA S.L.

C/Padre Arregui, 2 09007 BURGOS - ESPAÑA

Tel. +34 93 6382645 Fax +34 93 6382735

E-mail: info@valpaint.es



VALPAIN[®]



VIDEO

VALMETAL

VALMETAL