

VALMETAL

Technický list:

NÁZOV:

VALMETAL

TYP:

vnútorný dekoratívny náter na vodnej báze

POUŽITIE:

dekoratívny náter s kovovým efektom

CHARAKTERISTIKA:

špecifická hmotnosť: 2.400 – 2600 (± 30)gr/LT. pri 20°C

viskozita: = = =

výdatnosť: 150-1.050 gr/mq jedna vrstva (Môže sa líšiť podľa drsnosti, pórovitosti a absorpcie povrchu a spôsobu aplikácie)

efekt: kovový a lesklý

zafarbenie: farby z katalógu

balenie: Kg. 0,6 – Kg. 1,2

suché: 1-2 hodín pri 20°C

pretierateľné: 2-3 hodín pri 20°C

úplne suché: 36 hodín pri 20°C

DOBA SCHNUTIA:




CHARAKTERISTIKA A ODOLNOSŤ:

Pomocou VALMETALU je možné vytvoriť skutočný kovový efekt. Rôzne odtiene a spôsoby aplikácie výrobku vytvárajú esteticky nápadné dekorácie, ktoré zvyšujú jeho vnímanie a hmatové vlastnosti, ktoré môžu ponúknuť iba drahé kovy. Dodáva prostrediu elegantnú a modernú atmosféru.

VALMETAL sa ľahko nanáša ako na hladké steny a stĺpy, tak aj na drevené dvere, skrine alebo dvierka skriniek. Môže byť aplikovaný pomocou špachtle z nehrdzavejúcej ocele a šablón, aby sa vytvoril hladký alebo reliéfny povrch na zvýraznenie kovovej textúry.

Po úplnom zatvrdnutí sa vytvorí priehľadný film, ktorý ponúka vynikajúcu odolnosť voči normálnemu opotrebovaniu.

ENVIRONMENTÁLNE VLASTNOSTI:

| CHARAKTERISTIKA | ŠTANDARD | HODNOTA | OZNAČENIE |
|--------------------------|----------------------|--|---|
| OBSAH NEBEZPEČNÝCH LÁTOK | - | NEOBSAHUJE |  |
| HODNOTA FORMALDEHYDE, X | JIS A 1902-3 | X < 0.005 mg/m ² h F**** |  |
| OBSAH TEKAVÝCH LÁTOK | Directive 2004-42-CE | max 40 g/L (EU Limit 200 g/L) A/I Cat. |  |

SC 00309

PRÍPRAVA POVRCHU:

Môže sa nanášať na rôzne povrchy, ako je betón, sadra, vlákno cement a drevo (dvere, dvere skriniek a skriniek) za predpokladu, že povrchy sú primerane pripravené a očistené od mastnoty, prachu a starých farieb. Je vhodný aj pre steny na báze vápna napadnuté plesňami, soľou, vlhkosťou a čímkoľvek, čo môže spôsobiť oxidáciu a odtrhnutie

Uistite sa, že podklad je dokonale suchý, potom naneste jednu vrstvu fixačného prostriedku FISSATIVO ACRILICO 30 G TRASPARENTE zriedeného v pomere 1:5 s vodou, štetcom, valčekom alebo sprejom. Počkejte 4 – 6 hodín pri teplote 20 °C a potom pokračujte s aplikáciou VALMETALU.

PRÍPRAVA PRODUKTU:

riedenie: Pripravené na použitie

N.B: aby bol VALMETAL hustejší (viskózný), môžete pridať až 1,5% (maximálne) zahusťovadla ADDENSANTE NH. Na nanášanie produktu štetcom, valčekom sa musí najskôr zriediť vodou a potom aplikovať vo viacerých vrstvách na dosiahnutie správnej hrúbky.

APLIKÁCIA:

PROCES APLIKÁCIE:

nástroje: špachtľou – štetcom- valčekom- sprejom

1) Compact Effect.

Naneste tri vrstvy VALMETALU pomocou špachtle z nehrdzavejúcej ocele PV 43 tak aby bol povrch hladký a kompaktný. Medzi vrstvami počkajte 2 – 3 hodiny pri 20 °C a po 36 hodinách pri 20 °C naneste konečný náter VALMETALU, potom povrch vyhladzte a vyleštite. Vyhladzujte a leštite povrch krúživými pohybmi pomocou vhodného stroja vybaveného vstavaným vysávačom, ktorý odsáva prach vznikajúci počas fázy brúsenia a leštenia. Brúsne a leštiace kotúče používajte vo vzostupnom poradí: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Po vyleštení povrchu odstráňte zvyškový prach handričkou mierne navlhčenou vo vode, potom po povrchu prejdite špachtľou z nehrdzavejúcej ocele PV 43, pohybujte ňou vo všetkých smeroch a vyvíjajte tlak na povrch.

2) Smooth Effect.

Naneste dve vrstvy VALMETALU pomocou nerezovej špachtle PV 43 na šablónu a medzi vrstvami počkajte 2–3 hodiny pri teplote 20°C. ŠABLÓNA musí byť odstránená krátko po aplikácii VALMETALU a znovu aplikovaná tam, kde je to potrebné, ale musí byť dôkladne umytá a vysušená. Po 36 hodinách pri teplote 20 °C od posledného náteru VALMETALU povrch vyhladzte a vyleštite krúživými pohybmi pomocou vhodného stroja vybaveného vstavaným vysávačom, ktorý odsáva prach vznikajúci počas fázy brúsenia a leštenia. Brúsne a leštiace kotúče používajte v nasledujúcom vzostupnom poradí: 120 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Po vyleštení povrchu odstráňte zvyškový prach handričkou mierne navlhčenou vo vode, potom po povrchu prejdite špachtľou z nehrdzavejúcej ocele PV 43, pohybujte ňou vo všetkých smeroch a vyvíjajte tlak na povrch. Potom naneste dve alebo tri vrstvy STUCCO VENEZIANO 800. Medzi nasledujúcimi vrstvami STUCCO VENEZIANO 800 počkajte minimálne 3–4 hodiny pri 20°C, aby produkt poriadne vyschol, a potom naneste na rovnakú "úroveň" ako VALMETAL. Po 8 hodinách pri 20°C od posledného náteru STUCCO VENEZIANO 800 opakujte fázy úplného vyhladzovania a leštenia, ako je vysvetlené vyššie.

3) Relief Effect.

Naneste tri vrstvy VALMETALU pomocou špachtle z nehrdzavejúcej ocele PV 43 tak aby bol povrch hladký a kompaktný. Po 36 hodinách pri teplote 20 °C od posledného náteru VALMETALU povrch vyhladíte a vyleštíte krúživými pohybmi pomocou vhodného stroja vybaveného vstavaným vysávačom, ktorý odsáva prach vznikajúci počas fázy brúsenia a leštenia. Brúsne a leštiace kotúče používajte vo vzostupnom poradí: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Po vyleštení povrchu odstráňte zvyškový prach handričkou mierne navlhčenou vo vode, potom po povrchu prejdite špachtľou z nehrdzavejúcej ocele PV 43, pohybujte ňou vo všetkých smeroch a vyvíjajte tlak na povrch. Naneste jednu vrstvu VALMETALU a po 36 hodinách pri teplote 20 °C od konečného náteru VALMETALU opakujte celú fázu vyhladzovania a leštenia, ako je vysvetlené vyššie.

4) Vintage Relief Effect.

Naneste jednu vrstvu METEORE 10 na povrch pomocou nerezovej špachtle PV 43 a valčeka PV 23, aby ste dosiahli efekt "pomarančovej kôry", potom mierne vyhladíte vyčnievajúce časti. Po 24 hodinách pri 20°C naneste tri vrstvy VALMETALU na zvolenú šablónu pomocou nerezovej špachtle PV 43 a medzi vrstvami počkajte 2–3 hodiny pri 20°C. ŠABLÓNA musí byť odstránená krátko po aplikácii VALMETALU a znovu aplikovaná tam, kde je to potrebné, ale musí byť dôkladne umytá a vysušená. Po 36 hodinách pri teplote 20 °C od posledného náteru VALMETALU povrch vyhladíte a vyleštíte krúživými pohybmi pomocou vhodného stroja vybaveného vstavaným vysávačom na odsávanie prachu vznikajúceho počas fázy brúsenia a leštenia. Brúsne a leštiace kotúče používajte vo vzostupnom poradí: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Po vyleštení povrchu odstráňte zvyškový prach handričkou mierne navlhčenou vo vode, potom po povrchu prejdite špachtľou z nehrdzavejúcej ocele PV 43, pohybujte ňou vo všetkých smeroch a vyvíjajte tlak na povrch. Potom naneste jednu vrstvu C100 OVER a naneste ju na rovnakú "úroveň" ako VALMETAL pomocou špachtle z nehrdzavejúcej ocele PV 43. Nechajte diely zdobené VALMETALOM čo najčistejšie a po 12 hodinách pri 20°C zopakujte celý proces vyhladzovania a leštenia, ako je vysvetlené vyššie.

5) Hammered Relief Effect.

Naneste dve alebo tri vrstvy VALMETALU pomocou nerezovej špachtle PV 43 a na konečnú vrstvu použite valček PV 23 na dosiahnutie efektu "pomarančovej kôry", pričom medzi vrstvami počkajte 2–3 hodiny pri 20 °C. Po 36 hodinách pri teplote 20 °C od posledného náteru VALMETAL povrch vyhladíte a vyleštíte krúživými pohybmi pomocou vhodného stroja vybaveného vstavaným vysávačom, ktorý odsáva prach vznikajúci počas fázy brúsenia a leštenia. Brúsne a leštiace kotúče používajte vo vzostupnom poradí: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Po vyleštení povrchu odstráňte zvyškový prach handričkou mierne navlhčenou vodou a potom po povrchu prejdite špachtľou z nehrdzavejúcej ocele PV 43, pohybujte ňou vo všetkých smeroch, pričom vyvíjajte tlak na povrch. Naneste jednu vrstvu VALMETALU na zvolenú ŠABLÓNU pomocou nerezovej špachtle PV 43. ŠABLÓNA musí byť odstránená krátko po aplikácii VALMETALU.

SC 00309

Po 36 hodinách pri teplote 20 °C od poslednej vrstvy VALMETALU opakujte celú fázu vyhladzovania a leštenia, ako je vysvetlené vyššie.

6) Antiqued Effect.

Naneste dve alebo tri vrstvy VALMETALU pomocou špachtle z nehrdzavejúcej ocele PV 43, pričom zanechajte nepravidelnú hrúbku výrobku a použite úzke, nerovnomerné ťahy špachtle. Medzi vrstvami počkajte 2–3 hodiny pri 20°C, potom po 36 hodinách pri 20°C naneste konečný náter VALMETAL a povrch vyhladzte a vyleštite. Vyhladzujte a leštite povrch krúživými pohybmi pomocou vhodného stroja vybaveného vstavaným vysávačom, ktorý odsáva prach vznikajúci počas fázy brúsenia a leštenia. Brúsne a leštiace kotúče používajte vo vzostupnom poradí: 320 / 400 / 600 / 1000 / 3000. Po vyleštení povrchu odstráňte zvyškový prach handričkou mierne navlhčenou vo vode, potom po povrchu prejdite špachtľou z nehrdzavejúcej ocele PV 43, pohybujte ňou vo všetkých smeroch a vyvíjajte tlak na povrch.

UPOZORNENIE: povrchy zdobené VALMETALOM môžu stmavnúť z rôznych dôvodov, vrátane: vystavenia svetlu, vlhkosti, teple vyžarovanému z radiátorov a ohrievačov alebo klimatizačných zariadení, ktoré ochladzujú prostredie. Na oživenie a vyleštenie povrchu stačí ručne pretrieť brúsnym kotúčom 1000 kruhovými pohybmi a potom ho ručne dokončiť brúsnym kotúčom 3000.

N.B.: Predtým, ako budete pokračovať, pozorne si pozrite video návod na konkrétny efekt, ktorý chcete dosiahnuť.

Aplikačná teplota: medzi +10°C a +30°C.

Skladovanie: v tesne uzavretej nádobe, dokonca aj po použití, pri teplote medzi +5°C a +30°C.

Počet náterov: 1-2

Stabilita; 1 rok približne v dobre uzavretej nádobe, ktorá nebola nikdy otvorená.

POZNÁMKA:

Pred použitím produkt opatrne premiešajte. Po použití umyte náradie vodou a mydlom.

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY A LIKVIDÁCIA

Výrobok je určený pre profesionálne použitie. Pred použitím je potrebné prečítať celý návod a Kartu bezpečnostných údajov.

Zabráňte priamemu kontaktu s pokožkou. Chráňte oči a tvár vhodnými ochrannými prostriedkami. V prípade kontaktu, okamžite a dôkladne opláchnite vodou a poraďte sa s lekárom.

Podrobné informácie a pokyny pri manipulácii, bezpečnosti a osobnej ochrane sú uvedené v Karte bezpečnostných údajov dostupnej v elektronickej verzii na webovej stránke www.dekorativne-natery.sk

Náradie je nutné hneď po použití dôkladne umyť vodou a vhodným čistiacim prostriedkom. Náradie sa nesmie čistiť vo vodných odtokoch, kanalizáciách. Likvidovať podľa zákona č. 75/2015 Z.z. o odpadoch a podľa platných predpisov. Zneškodnite v súlade s platnými predpismi a spôsobmi nakladania s odpadom pre použité balenia.

Technický list č. SC 00309 vydaný oddelením kvality kontroly:
Vydanie n° 1 Apríl 2022