

## VALMETAL

Dekorativni kit na vodni osnovi za znotraj, s katerim lahko ustvarjamo realne kovinske efekte. Različne barvne nianse izdelka omogočajo ustvarjanje stenskih poslikav estetskega videza in posebnega izgleda, ki jih lahko zagotovijo le žlahtne kovine. Tako uporaba na večjih površinah kot uporaba za detajle zagotavljata ustvarjanje prefinjenega, elegantnega in moderne ambienta.

VALMETAL je enostaven za uporabo, tako na večjih, ravnih stenskih površinah kot na zaobljenih stebrih, lahko pa ga nanašamo tudi na lesena vrata, omare, vratca lesenega pohištva. Z uporabo nerjaveče gladilke in šablon lahko ustvarjamo tako gladko površino kot reliefno strukturo ter personaliziran končen videz.

LASTNOSTI: Eno komponenti, obarvan kit VALMETAL ni potrebno katalizirati in je pripravljen za uporabo.

### PRIPRAVA POVRŠINE:

Izdelek lahko nanašamo na različne površine kot so beton, gips plošče, les (vrata, omare, vrata omar), pod pogojem, da so površine predhodno pripravljene in očiščene maščobe, prahu in stare barve. Primeren izdelek za površine na osnovi apna, vendar je potrebno odstraniti plesen, soliter, vlago ali druge vzroke, ki bi lahko vivali na oksidacijo ali oprijem materiala. Preverimo, da je površina dobro posušena in nanesimo en sloj razredčenega temelja FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE v razmerju 1:5 z vodo. Uporabimo čopič, valj ali pištolo. Po 4-6 urah pri 20°C nadaljujemo z nanosom VALMETALA.

### NANOS VALMETALA, BRUŠENJE IN POLIRANJE:

#### 1.) KOMPAKTNI EFEKT

Nanesemo 3 sloje VALMETALA z nerjavečo gladilko PV43 in naredimo gladko in kompaktno površino. Med sloji počakamo 2-3 ure pri 20°C. Po zadnjem sloju počakamo 36 ur pri 20°C, nato površino pobrusimo in zgladimo. Brusimo in gladimo z ustreznim strojem, ki ima vgrajeno možnost odsesavanja finega prahu. Uporabimo brusne diske grobosti po vrsti 400/600/1000/3000. Po končanem poliranju obrišemo površino z mehko in rahlo vlažno krpo. Zaključimo s končnim glajenjem površine z gladilko PV43 v vse smeri.

#### 2.) GLADEK EFEKT

Nanesemo 2 sloja VALMETALA na izbrano šablono z uporabo gladilke PV43 in počakamo 2-3 ure pri 20°C med nanosoma. Šablono odstranimo takoj po uporabi in jo ponovno uporabimo kjer je potrebno. Pred nanosom naslednjega sloja jo

moramo očistiti in posušiti. 36 ur pri 20°C po zadnjem nanosu VALMETALA nadaljujemo z brušenjem in glajenjem. S krožnimi gibi primernega stroja, ki ima vgrajen sesalnik za odstranjevanje prahu, obdelamo površino. Uporabimo brusne diske grobosti po vrsti 320/400/600/1000/3000. Zaključimo s končnim glajenjem površine z gladilko PV43 v vse smeri. Nadaljujemo z nanosom dveh ali treh slojev ROCOCO STUCCO VENEZIANO 800 tako, da izravnamo nivo z VALMETALom. Po 8 urah pri 20°C po zadnjem nanosu, ROCOCO STUCCO VENEZIANO 800 pobrusimo in zgladimo površino s krožnimi gibi stroja, ki ima vgrajen sesalnik za odstranjevanje prahu. Uporabimo brusne diske grobosti po vrsti 120/400/600/1000/3000. Po končanem poliranju obrišemo površino z mehko in rahlo vlažno krpo. Zaključimo s končnim glajenjem površine z gladilko PV43 v vse smeri z izvajanjem pritiska na površino.

### 3.) RELIEFNI EFEKT

Nanesemo 3 sloje VALMETALA z nerjavečo gladilko PV43 in naredimo gladko in kompaktno površino. Med sloji počakamo 2-3 ure pri 20°C. Po zadnjem sloju počakamo 36 ur pri 20°C, površino nato zgladimo. Brusimo in gladimo z ustreznim strojem, ki ima vgrajeno možnost odsesavanja finega prahu. Uporabimo brusne diske grobosti po vrsti 320/400/600/1000/3000. Po končanem poliranju obrišemo površino z mehko in rahlo vlažno krpo. Zaključimo s končnim glajenjem površine z gladilko PV43 v vse smeri z izvajanjem pritiska na površino. Nanesemo en sloj VALMETALA na izbrano šablono z nerjavečo gladilko PV43. Šablono odstranimo takoj po uporabi. Po 36 urah pri 20°C ponovimo celoten postopek brušenja in glajenja kot je opisano zgoraj.

### 4.) VINTAGE RELIEFNI EFEKT

Nanesemo 3 sloje Meteore 10 na površino z nerjavečo gladilko PV43 in z uporabo valja PV23 obdelamo površino, delno pogladimo. Po 24 urah pri 20°C nanesemo tri sloje VALMETALA na izbrano šablono. Med sloji počakamo 2-3 ure pri 20°C, šablono odstranimo takoj po uporabi in jo ponovno uporabimo kjer je potrebno. Pred nanosom naslednjega sloja, jo moramo očistiti in posušiti. Po zadnjem sloju počakamo 36 ur pri 20°C, nato površino zgladimo. Brusimo in gladimo z ustreznim strojem, ki ima vgrajeno možnost odsesavanja finega prahu. Uporabimo brusne diske grobosti po vrsti 320/400/600/1000/3000. Po končanem poliranju obrišemo površino z mehko in rahlo vlažno krpo. Zaključimo s končnim glajenjem površine z gladilko PV43 v vse smeri. Nadaljujemo z nanosom enega sloja C100 OVER na enako višino kot je nanešen VALMETAL. Uporabimo gladilko PV43. Dele, obdelane

z Valmetalom pustimo čimbolj čiste. Po 12 urah pri 20°C ponovimo celoten postopek brušenja in glajenja kot je opisano zgoraj.

## 5.) KOVANI RELIEFNI EFEKT

Nanesemo 2 ali 3 sloje VALMETALA z nerjavečo gladilko PV43 in obdelamo površino z valjem PV23, med sloji počakamo 2-3 ure pri 20°C. . Po zadnjem sloju počakamo 36 ur pri 20°C, površino nato zgladimo. Brusimo in gladimo z ustreznim strojem, ki ima vgrajeno možnost odsesavanja finega prahu. Uporabimo brusne diske grobsti po vrsti 320/400/600/1000/3000. Po končanem poliranju obrišemo površino z mehko in rahlo vlažno krpo. Zaključimo s končnim glajenjem površine z gladilko PV43 v vse smeri. Nanesemo en sloj VALMETALA na izbrano šablono z nerjavečo gladilko PV43. Šablono odstranimo takoj po uporabi. Po 36 urah pri 20°C ponovimo celoten postopek brušenja in glajenja kot je opisano zgoraj.

## 6.) ANTIČNI EFEKT

Z nerjavečo gladilko PV43 nanesemo 2 ali 3 sloje VALMETALA in puščamo neenakomerno debelino materiala na površini z neenakomernimi potegi v vse smeri. Med sloji počakamo 2-3 ure pri 20°C. Po zadnjem sloju VALMETALA počakamo 36 ur pri 20°C, površino nato zgladimo. Brusimo in gladimo z ustreznim strojem, ki ima vgrajeno možnost odsesavanja finega prahu. Uporabimo brusne diske grobsti po vrsti 320/400/600/1000/3000. Po končanem poliranju obrišemo površino z mehko in rahlo vlažno krpo. Zaključimo s končnim glajenjem površine z gladilko PV43 v vse smeri.

Če želimo imeti VALMETAL gostejši, lahko dodamo do 15% ADDESANTE NH dodatka. Za nanašanje z čopičem, valjem ali pištolo material razredčimo z vodo in ga nanašamo v večih slojih, da dobimo pokrivnost, ki jo želimo doseči.

OPOZORILO: Površine, ki so obdelane z VALMETALom lahko s časom potemnjajo ali postanejo matirane iz različnih razlogov kot so izpostavljenost sončnim žarkom, vlažnosti, vročini grelnih teles, klimam. Za osvežitev lahko ročno obdelamo površino z brusnim papirjem grobsti 1000 in nato še z 3000. Oglejte si odgovarjajoča video navodila.

**TEHNIČNE INFORMACIJE:** FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE redčimo z vodo v razmerju 1:5, VALMETAL je pripravljen za nanašanje. Poraba: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE 1,0 L za 20-24 m<sup>2</sup> za en sloj v odvisnosti od vpojnosti površine, VALMETAL 150 g pri 1,05 km/m<sup>2</sup> za en sloj. Dejanska poraba se določi glede na testiranje ali v odvisnosti od debeline nanosa glede na željen efekt. Pakiranje: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE je na razpolago v 1,0 in 4,0 L

dozah. VALMETAL je na razpolago v 0,6 in 1,2 L dozah. ADDESANTE NH je pakiran v 0,060 in 0,18 L dozatorjih. Vse izdelke je potrebno pred uporabo premešati. Delovna temperatura: +10° C - + 30° C. Čas sušenja: FISSATIVO ACRILICO 30 G TRANSPARENTE prašnato suh po 30 minutah pri 20°C, suh po 2 urah pri 20°C, lahko prebarvamo po 4-6 urah pri 20°C. VALMETAL prašnato suho po 1-2 urah pri 20°C, suh po 2-3 urah pri 20°C, utrjen po 36 urah pri 20°C Odpornost: Ko se proizvodi popolnoma posušijo se oblikuje zaščitni sloj, ki je paropropusten in odporen na praske in udarce. Pralnost: površino lahko očistimo z vlažno krpo 15 dni po nanosu. Čiščenje orodja: z vodo, ko je material še moker. Shranjevanje: v dobro zaprti posodi- nikoli odprti- pri temperaturi od +5°C do +30°C. Varnostna navodila: Preprečiti direkten stik s kožo, zaščititi oči in obraz; v primeru kontakta izpirati z vodo in poiskati zdravniško pomoč. Orodja ne prati v vodotokih.

**NAVODILA:** Zgoraj podane informacije so pridobljene iz izkušenj in so natančne ter pravilne. Ker konkretna izvedba ni pod našo kontrolo ne prevzemamo odgovornosti za dana navodila. Priporočamo izvedbo manjšega vzorca, da boste prepričani o barvni niansi in tehniki. Nadaljujte s procesom dekorativnega nanosa vendar bodite pozorni na ustvarjene efekte, saj so izdelki iz linije VALMETAL proizvedeni iz naravnih sestavin, ki reagirajo različno na vlago, toploto in zračenje. Zaradi teh dejstev bo vsak nanos individualen. Barva proizvoda se lahko v primerjavi z vzorcem v katalogu razlikuje od 15 do 20%. Različne serije lahko imajo odstopanja v barvnih niansah. Proizvajalec in trgovec ne prevzemata odgovornosti za razlike v različnih serijah. Če imate pakiranja iz različnih serij priporočamo, da celoten material vsujete v eno posodo in ga dobro premešate. Za doseganje željenega efekta priporočamo uporabo zgoraj navedenega orodja. Za izvedbo VALPAINT dekorativnih premazov s strani strokovno nepoučenih izvajalcev ne prevzemamo odgovornosti za končni izgled izdelkov.