VALPAINT S.p.A.
Via dell'Industria, 80 - 60020 POLVERIGI (AN) ITALY
Tel. +39 071 906383 (r.a.) - Fax +39 071 906384
E-mail: info@valpaint.it
C.F./P.IVA/R.I. di AN 01108220425
Capitale Sociale € 500.000,00 i.v.



**SC 00338**

# TOP COAT AR50 SATINATO + CT80

## Scheda tecnica e Ambientale

| | | |
|---|---|---|
| **NOME:** | **TOP COAT AR50 SATINATO + CT80** | |
| **GRUPPO:** | finitura trasparente bi-componente ad effetto Satinato | |
| **IMPIEGO:** | appositamente formulata per avere un effetto finale satinato ed uniforme, resistente agli agenti chimici. Adatto sia per le pareti che a pavimento, sui sistemi della linea VALPAINT E-VOLUTION EASY, VALPAINT E-VOLUTION PLUS, VALPAINT I-BETON e VALPAINT I-BETON PLUS. | |
| **CARATTERISTICHE:** | **peso specifico:** | 1.042 ± 30 g/L a 20 °C (ISO 2811-1) |
| | **resa:** | 12 - 20 m²/Kg due mani su Gel EP40 + CT50<br>7 - 9 m²/Kg due mani su Meteore 12 e su Meteore 14 Medio o Fine<br>5,5 - 6,5 m²/Kg tre mani su Meteore 12 e su Meteore 14 Medio o Fine (può variare in base alla ruvidità, porosità, assorbimento del supporto ed al metodo di applicazione) |
| | **effetto estetico:** | satinato |
| | **colorazione:** | colori del catalogo Top Coat ottenibili colorando il prodotto con il sistema tintometrico Valclone. |
| | **confezioni:** | Kit da 0,4 - 1 - 3,3 kg |
| **ESSICCAMENTO:** | **fuori polvere:** | 20 minuti |
| | **in superficie:** | 1 ora a 20 °C |
| | **sovraverniciatura:** | 6 - 8 ore a 20 °C |
| | **pedonabilità:** | 72 ore a 20 °C |

**Tempi di essiccazione del sistema VALPAINT I-BETON:** l'intero sistema indurisce dopo 7 giorni a 20 °C e raggiunge le migliori resistenze ai carichi statici dopo 28 giorni.

ATTENZIONE: i tempi di essiccazione dei prodotti VALPAINT E-VOLUTION EASY, VALPAINT E-VOLUTION PLUS, VALPAINT I-BETON e VALPAINT I-BETON PLUS hanno un ruolo fondamentale per la buona riuscita del lavoro. Quelli indicati nelle relative schede tecniche fanno riferimento a condizioni ambientali standard costanti (T = 20 °C ed umidità relativa UR = 65%). Condizioni diverse da quelle indicate possono modificare i tempi di essiccazione anche considerevolmente. In caso di dubbi, attendere almeno 24 / 36 ore tra uno strato e l'altro di applicazione in modo da assicurare la completa essiccazione.

Per ottenere i colori del catalogo occorre colorare il TOP COAT AR50 SATINATO con il Sistema Tintometrico VALCLONE.
Il Top Coat va catalizzato con CT80 e mescolato molto bene prima dell'uso.



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 71 940 134 / +216 71 940 136
Fax +216 71 940 138
E-mail: info@valpaint.tn

VALPAINT ESPAÑA S.L.
C/Padre Arregui, 2
09007 BURGOS - ESPAÑA
Tel. +34 93 6382645
Fax +34 93 6382735
E-mail: info@valpaint.es

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. +382 20 656938
Fax +382 20 656938
E-mail: info@valpaint-design.com

Altro Punto Vendita:
Ilica, 408
10000 ZAGREB - CROATIA
Tel. +385 1 3794 918
Fax +385 1 3794 918
E-mail: info@valpaint-design.hr

**SC 00338**

## CARATTERISTICHE E RESISTENZA:

| PRESTAZIONE | NORMA | VALORE | MARCHIO |
|---|---|---|---|
| RESISTENZA AL LAVAGGIO | UNI 10560 | >20.000 cicli | UNI 10560 WASHABILITY |
| DUREZZA DELLA MATITA | ASTM D3363 | H - HB | ASTM D3363-05 HARDNESS |
| RESISTENZA ALL'IMPATTO | - | 1 kg, h= 100cm<br>nessuna fessurazione su GEL EP40 + CT50 e su Meteore 12<br>2 kg, h=100 cm<br>nessuna fessurazione su Meteore 14 | ISO 6272-2 IMPACT |
| GLOSS | EN ISO 2813 | max 10 - 30 GU<br>su superficie liscia | - |
| QUVB 1000h | ISO 11507 | Gloss loss <10% | - |

***la misura del Gloss può variare in base alla ruvidità, al colore ed in generale alla riflettanza della superficie. I valori indicati in Tabella sono stati rilevati in laboratorio su superfici standard.**

## PRESTAZIONI AMBIENTALI:

| PRESTAZIONE | NORMA | VALORE | MARCHIO |
|---|---|---|---|
| ASSENZA DI SOSTANZE DANNOSE | - | FREE | IPA APEO FORMALDEIDE AMMONIACA FREE |
| TASSO DI EMISSIONE DI FORMALDEIDE, X | JIS A 1902-3 | X < 0,005 mg/m²h<br>F**** | KD9025 - KD9026 FORMALDEIDE FREE |

## PREPARAZIONE SUPPORTO:

Pulire, sgrassare e carteggiare sempre per eliminare tutto ciò che può creare distacco. Quindi lavare con acqua e saponi adeguati o altri prodotti specifici in base al tipo di supporto da trattare. NON APPLICARE in caso di umidità di risalita o sopra a pitture e rivestimenti non completamente essiccate/i.

## PREPARAZIONE PRODOTTO:

**colorazione:** in caso di colorazione usare sistema tintometrico Valclone. Il prodotto una volta aggiunto il colorante va miscelato con cura per almeno 3 - 4 minuti, fino a che risulta perfettamente omogeneo. Questo passaggio se fatto deve essere prima dell'aggiunta del catalizzatore.

**catalisi:** da catalizzare con CT80



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 71 940 134 / +216 71 940 136
Fax +216 71 940 138
E-mail: info@valpaint.tn

VALPAINT ESPAÑA S.L.
C/Padre Arregui, 2
09007 BURGOS - ESPAÑA
Tel. +34 93 6382645
Fax +34 93 6382735
E-mail: info@valpaint.es

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. +382 20 656938
Fax +382 20 656938
E-mail: info@valpaint-design.com

Altro Punto Vendita:
Ilica, 408
10000 ZAGREB - CROATIA
Tel. +385 1 3794 918
Fax +385 1 3794 918
E-mail: info@valpaint-design.hr

**PREPARAZIONE PRODOTTO:**

Il Top Coat AR50 SATINATO va catalizzato con CT80, mescolandolo molto bene con una spatola e facendo sì che il materiale attaccato alle pareti del barattolo confluisca al centro per essere ben amalgamato. Il catalizzatore CT80 risente molto dell'umidità, per cui una volta aperto il barattolo va utilizzato tutto o richiuso con molta accortezza. L'applicazione va fatta entro 1 ora a 20 °C dalla miscelazione.

**APPLICAZIONE:**

**sistema:** rullo di spugna, rullo di lana Mohair, pennello e spruzzo
**numero di strati:** 2 a copertura

**CICLO APPLICATIVO:**

Il TOP COAT si può applicare a pennello, a rullo o spruzzo, su variati supporti come: Legno, mdf, parquet, acciaio inox, cartongesso e ferro (previo adeguato trattamento con antiruggine di ottima qualità). Tra la prima e la seconda mano di TOP COAT attendere 6 - 8 ore a 20 °C e non superare le 24 ore. Il pot-life in barattolo è di 1 - 1,5 ore a 20 °C e con temperature più alte si riduce il tempo di catalisi. N.B: Su superfici decorate con GEL EP40 utilizzare il Rullino di spugna compatta PV 109 o 110 per applicare il TOP COAT dopo aver adeguatamente preparato il supporto compresa la carteggiatura. Quando il supporto è stato trattato con METEORE 14 o ha già il TOP COAT va usato il Rullo di lana Mohair PV 31 e anche in questi casi la superficie va adeguatamente preparata e carteggiata

**PER VALPAINT E-VOLUTION PLUS Effetto Marmorizzato o Altri Effetti Decorativi:** Per avere un effetto finale più uniforme satinato, attendere 18 - 24 ore a 20 °C per far sì che il GEL si sia solidificato. Quindi carteggiare con carta abrasiva 400 / 500 solo le parti con grumi ed imperfezioni poi applicare, con Rullino di spugna compatta PV 109 o 110, due mani di TOP COAT AR50 SATINATO. Il TOP COAT va catalizzato con CT80 mescolandolo molto bene e l'applicazione va fatta entro 1 ora a 20 °C dalla miscelazione. Attendere 6 - 8 ore a 20 °C tra una mano e la successiva ma senza far passare più di 24 ore a 20 °C perché poi la superficie andrebbe carteggiata per conferire un adeguato ancoraggio. Al termine dell'applicazione, nelle aree più soggette al contatto frequente con l'acqua (es. all'interno dei box doccia e vicino alle rubinetterie) sigillare le pilette di scarico, miscelatori, i rubinetti come pure gli angoli tra parete e pavimento ed eventuali battiscopa in ceramica o similari con un silicone cristallino trasparente.

**PER VALPAINT E-VOLUTION PLUS Effetto Liscio:** Dopo 6 - 8 ore a 20 °C dall'applicazione dell'OTTURAPORI OTB + CT45 carteggiare con carta abrasiva 220 / 300 per poi applicare, sempre con Rullo di lana Mohair PV 31, due mani di TOP COAT AR50 SATINATO. I TOP COAT sono prodotti bi-componenti e va catalizzato con CT80 mescolandolo molto bene. L'applicazione va fatta entro 1 ora a 20 °C dalla miscelazione. Attendere 6 - 8 ore a 20 °C tra una mano e la successiva ma senza far passare più di 24 ore a 20 °C perché poi la superficie andrebbe carteggiata per conferire un adeguato ancoraggio. Al termine dell'applicazione, nelle aree più soggette al contatto frequente con l'acqua (es. all'interno dei box doccia e vicino alle rubinetterie) sigillare le pilette di scarico, miscelatori, i rubinetti come pure gli angoli tra parete e pavimento ed eventuali battiscopa in ceramica o similari con un silicone cristallino trasparente

**PER VALPAINT E-VOLUTION EASY Effetto Marmorizzato o Altri Effetti Decorativi:** Trascorse 16 ore a 20 °C pulire la superficie da grumi e polveri e stendere uno strato sottile di OTTURAPORI OTB + CT45 con Rullo di lana Mohair PV 31. Dopo 6 - 8 ore a 20 °C carteggiare con carta abrasiva 220 / 300 per poi applicare, sempre con Rullo di lana Mohair PV 31, due mani di TOP COAT AR50 SATINATO. Il TOP COAT è un prodotto bi-componente e va catalizzato con CT80, mescolandolo molto bene. L'applicazione va fatta entro 1 ora a 20 °C dalla miscelazione. Attendere 6 - 8 ore a 20 °C tra una mano e la successiva, ma senza far passare più di 24 ore a 20 °C perché poi la superficie andrebbe carteggiata per conferire un adeguato ancoraggio.



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 71 940 134 / +216 71 940 136
Fax +216 71 940 138
E-mail: info@valpaint.tn

VALPAINT ESPAÑA S.L.
C/Padre Arregui, 2
09007 BURGOS - ESPAÑA
Tel. +34 93 6382645
Fax +34 93 6382735
E-mail: info@valpaint.es

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. +382 20 656938
Fax +382 20 656938
E-mail: info@valpaint-design.com

Altro Punto Vendita:
Ilica, 408
10000 ZAGREB - CROATIA
Tel. +385 1 3794 918
Fax +385 1 3794 918
E-mail: info@valpaint-design.hr

**CICLO APPLICATIVO:**

**PER VALPAINT E-VOLUTION EASY Effetto Liscio:** Trascorse 16 ore a 20 °C pulire la superficie da grumi e polveri e stendere uno strato sottile di OTTURAPORI OTB + CT45 con Rullo di lana Mohair PV 31. Dopo 6 - 8 ore a 20 °C carteggiare con carta abrasiva 220/300 per poi applicare, sempre con Rullo di lana Mohair PV 31, due mani di TOP COAT AR50 SATINATO. Il TOP COAT è un prodotto bi-componente e va catalizzato con CT80 mescolandolo molto bene. L'applicazione va fatta entro 1 ora a 20 °C dalla miscelazione. Attendere 6 - 8 ore a 20 °C tra una mano e la successiva ma senza far passare più di 24 ore a 20 °C perché poi la superficie andrebbe carteggiata per conferire un adeguato ancoraggio.

**PER VALPAINT I-BETON:** Trascorse 12 ore a 20 °C dall'applicazione di Meteore 14 Medio o Fine pulire la superficie da eventuali grumi e polveri prima di terminare la decorazione con il TOP COAT AR50 SATINATO per avere un effetto finale satinato e protetto dall'acqua. Applicare, con Rullo di lana Mohair PV 31, due mani a copertura di TOP COAT AR50 SATINATO. Attendere 6 - 8 ore a 20 °C tra la prima e la seconda mano. In ogni caso non attendere più di 24 ore a 20 °C.

**PER VALPAINT I-BETON PLUS:** Dopo 24 ore a 20 °C dall'applicazione del Otturapori carteggiare con carta abrasiva 220 / 300 per poi applicare, sempre con Rullo di lana Mohair PV 31, due mani a copertura di TOP COAT AR50 SATINATO.
Entrambi i TOP COAT sono bi-componenti e va catalizzato con CT80 mescolandolo molto bene. L'applicazione va fatta entro 1 - 1,5 ore a 20 °C dalla miscelazione. Attendere 6 - 8 ore a 20 °C tra una mano e la successiva ma senza far passare più di 24 ore a 20 °C perché poi la superficie andrebbe carteggiata per conferire un adeguato ancoraggio. Al termine dell'applicazione, nelle aree più soggette al contatto frequente con l'acqua (es. all'interno dei box doccia e vicino alle rubinetterie) sigillare le pilette di scarico, i miscelatori, i rubinetti come pure gli angoli tra parete e pavimento ed eventuali battiscopa in ceramica o similari con un silicone cristallino trasparente.

**Temperatura per applicazione:** superiore a +10 °C e inferiore a +30 °C. **Conservazione:** in latta ben chiusa, anche dopo l'uso, a temperatura superiore a +10 °C e inferiore a +30 °C.

**Stabilità:** 1 anno circa in confezioni ben sigillate e mai aperte.

**NOTE:** Mescolare molto bene prima dell'uso. Lavare gli attrezzi subito dopo l'uso con alcol etilico o con acqua. 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.

**Scheda n° SC 00338 emessa dal Responsabile Controllo Qualità:**
**Edizione n° 6Agosto 2025**



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 71 940 134 / +216 71 940 136
Fax +216 71 940 138
E-mail: info@valpaint.tn

VALPAINT ESPAÑA S.L.
C/Padre Arregui, 2
09007 BURGOS - ESPAÑA
Tel. +34 93 6382645
Fax +34 93 6382735
E-mail: info@valpaint.es

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. +382 20 656938
Fax +382 20 656938
E-mail: info@valpaint-design.com

Altro Punto Vendita:
Ilica, 408
10000 ZAGREB - CROATIA
Tel. +385 1 3794 918
Fax +385 1 3794 918
E-mail: info@valpaint-design.hr