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 00309

VALMETAL

Scheda tecnica e Ambientale

NOME:	**VALMETAL**	
GRUPPO:	rivestimento decorativo all'acqua per interni	
IMPIEGO:	rivestimento decorativo ad effetto metallico	
CARATTERISTICHE:	**peso specifico:**	2400 - 2600 (± 30) g/L a 20 °C (ISO 2811-1)
	viscosità:	= = =
	resa:	150 - 1.050 g/m² per singolo strato (le rese possono variare in base alla ruvidità, porosità, assorbimento del supporto ed al metodo di applicazione)
	effetto estetico:	lucido metallico
	colori:	colori di cartella
	confezioni:	0,6 kg - 1,2 kg
ESSICCAMENTO:	**fuori polvere:**	1 - 2 ore a 20 °C
	asciutto:	2 - 3 ore a 20 °C
	in profondità:	36 ore a 20 °C

CARATTERISTICHE E RESISTENZA:

Con VALMETAL 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.
Dopo il completo indurimento, rimane una pellicola traspirante che fornisce una buona resistenza agli urti ed alle normali abrasioni.

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 F****	K09025 - K09026 FORMALDEIDE FREE
VOC sul prodotto pronto all'uso	Direttiva 2004/42/CE	max 40 g/L (Limite UE 200 g/L) Cat. A/l	VOC LOW

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 00309

PREPARAZIONE 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.

PREPARAZIONE PRODOTTO:

diluizione: pronto all'uso

N.B. Per rendere il VALMETAL più denso (viscoso) è possibile aggiungere fino all'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.

APPLICAZIONE:

sistema: a spatola - a pennello - a rullo - a spruzzo

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 ROCOCÒ STUCCO VENEZIANO 800. Tra una mano e l'altra di ROCOCÒ 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 ROCOCÒ 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.

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 00309

APPLICAZIONE:

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 e 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 o 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.

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 00309

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.
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.
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
numero di strati: 1 - 2

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 acqua e sapone.
Scheda n° SC 00309 emessa dal Responsabile Controllo Qualità:
Edizione n° 2Aprile 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