

## VALMETAL

### Fiche technique et Environnementale

**NOM :**

**GRUPE :**

**UTILISATION :**

**CARACTÉRISTIQUES :**

**VALMETAL**

revêtement décoratif à l'eau pour intérieur

revêtement décoratif à effet métallique

**poinds spécifique :** 2400 -2.600 (+/- 30) g/litre à 20°C

**viscosité :** = = =

**rendement :** 150-1.050 m<sup>2</sup>/LT. pour chaque couche

(Peut varier selon la rugosité, porosité et absorption su support et à la méthode de l'application)

**effet esthétique :** métallique brillant

**couleur:** catalogue

**emballage :** Kg. 0,6 – Kg. 1,2

**hors poussière :** 1-2 heures à 20°C

**sec après :** 2 -3 heures à 20°C

**durcit:** 36 heures à 20°C.

**SÉCHAGE :**

**CARACTÉRISTIQUES**

**RÉSISTANCE :**

Il est possible de réaliser un effet métallique réel avec Valmetal. 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.

Après durcissement complet, on obtient un film respirant offrant une bonne résistance aux chocs et aux abrasions normales.

**PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALE:**

PERFORMANCES	NORME	VALEUR	MARQUE
ABSENCE DE SUBSTANCES NOCIVES	-	FREE	
TAUX D'EMISSION DE FORMALDEHYDE	JIS A 1902-3	X<0.005mg/m <sup>2</sup> h F****	
VOC Sur le produit prêt à l'usage	Directive 2004-42-CE	max 40 g/L (Limite UE 140 g/L) Cat. A/I	

## PRÉPARATION DE LA SURFACE:

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

**dilution :** prêt à l'usage

Attention : 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

**système :** spatule - brosse - rouleau-pistolet

### **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 : 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.

### **2) Effet lisse.**

Appliquer deux ou trois 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 : 120 / 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.

## PRÉPARATION DU PRODUIT :

## APPLICATION :

## SC00309

Appliquer ensuite deux ou trois couches de STUCCO VENEZIANO 800. Entre une couche et l'autre de 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 STUCCO VENEZIANO 800, répéter le processus complet de meulage et polissage comme décrit ci-dessus.

### 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 : 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 et 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.

### 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 trois 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 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 deux ou trois 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, 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.

SC00309

**N.B. : avant l'application regarder attentivement le tutoriel vidéo concernant l'Effet recherché**

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

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

**Nombre de couches :** 1-2

**Stabilité :** environ 1 an dans un bidon bien fermé, et jamais ouvert

## NOTES :

Bien mélanger avant usage. Nettoyer les outils avec de l'eau et du savon

**Fiche n° SC 00309 émise par le responsable du Contrôle de Qualité**  
**Édition n°1 Avril 2022**