

VALMETAL

Texnik va Ekologik Varaq

NOMI: VALMETAL

TURI: Ichki ishlar uchun suv bazasidagi bezak qoplama

QO'LLANILISHI: Metallik effektli bezak qoplama

XUSUSIYATLARI

Parametr	Ko'rsatkich
Solishtirma og'irlik	2 400–2 600 (± 30) g/L, 20 °C da
Qovushqoqlik	—
Sarfi	Har bir qatlam: 150–1 050 g/m ² (<i>yuzaning qo'poqligi, g'ovakligi, singib olishi va qo'llash usuliga qarab farq qilishi mumkin</i>)
Estetik effekt	Yaltiroq metallik
Ranglar	Rang palitrasiga ko'ra
Format	0,6 kg / 1,2 kg

QURISHVAQTI

Bosqich	Vaqt
Yuzasi qurishni	20 °C da 1–2 soat
Qurishni	20 °C da 2–3 soat
To'liq qurishni	20 °C da 36 soat

XUSUSIYATLARI VA CHIDAMLILIGI

VALMETAL bezak qoplama yordamida yuzada realistik metallik effekt yaratish mumkin. Mahsulotning turli soyalari qimmatbaho metallning fazilatlarini ko'rish va tekanda his etilishini ta'kidlaydigan va yetkazadigan yuqori estetik effektli bezak qoplama olish imkonini beradi. Qoplama katta tekisliklarga ham, alohida detallarga ham qo'llanilishi mumkin — xonalarga nafis, elegant va zamonaviy ko'rinish beradi.

VALMETAL silliq devorlarga ham, ustunlarga, yog'och eshiklar, shkaflar yoki qanotlarga ham oson qo'llaniladi. Zanglamaydigan po'lat shpатель yoki trubochka yordamida silliq yoki relyefli yuzaga hosil qilish, metall materiali sifatida fazilatlarini ta'kidlash hamda istalgan shaxsiy g'oyalarni amalga oshirish mumkin. To'liq qattiqlashgandan so'ng yuzada nafas

oladigan plyonka hosil bo'lib, u odatdagi foydalanish sharoitlarida shikastlanish va ishqalanishdan himoya qiladi.

EKOLOGIK KO'RSATKICHLAR:

Xususiyatlari	Standart	Ma'nosi	Belgi
XAVFLI MODDALARDAN XOLI	-	FREE (XOLI)	
FORMALDEGID CHIQARISH DARAJASI, X	JIS A 1902-3	X<0,005 mg/m ² soatiga F****	
VOC — ishlatishga tayyor mahsulotdagi miqdori	Direktiva 2004/42/E C	maks. 40 g/l (Yevropa Ittifoqi me'yorida 200 g/l gacha) Kat. A/1	

Yuzani Tayyorlash

VALMETAL tsement, gips, gipsokartón, beton, fibrosement, yog'och yuzalar (eshiklar, shkaflar va qanotlar) kabi turli yuzalarga qo'llanilishi mumkin — agar yuzalar yog', chang, eski bo'yoq (ohak asosidagi bo'yoqlar ham), mog'or, tuz, namlik va oksidlanish hamda ko'chishga olib kelishi mumkin bo'lgan barcha narsalardan tozalangan bo'lsa.

Asosning to'liq quriganligiga ishonch hosil qiling, so'ngra mo'yqalam, g'ildirakcha yoki purkagich bilan suvda **1:5** nisbatda suyultirilgan **FISSATIVO ACRILICO**

TRASPARENTE 30 G ning bir qatlamini qo'llang. 20 °C da **4–6 soat** o'tgach, VALMETAL qo'llaniladi.

Mahsulotni Tayyorlash

Suyultirish: Ishlatishga tayyor.

Eslatma: VALMETAL ni quyuqroq qilish uchun maksimal **1,5%** miqdorda **ADDENSANTE NH** quyuqlashtiruvchi qo'shish mumkin. Mo'yqalam, g'ildirakcha yoki purkagich bilan qo'llash uchun suv bilan suyultiring va kerakli qalinlikka erishish uchun bir necha qatlam qo'llang.

Qo'llash usuli: Шпатель — mo'yqalam — g'ildirakcha — purkagich **Qatlamlar soni:** 1–2 qatlam

Qo'llash Texnikasi

1) Zich yuzga effekti

PV 43 zanglamaydigan po'lat shpatel bilan VALMETAL ning uch qatlamini yuzani silliq va zich qilib qo'llang — har bir qatlam orasida 20 °C da **2–3 soat** kutiladi. Oxirgi VALMETAL

qatlami qo'llanilganidan **36 soat** o'tgach, yuzani sayqallash va jilolash amalga oshiriladi. Sayqallash va jilolash chang yig'uvchi qurilma bilan aylana harakatlar orqali bajariladi. Abraziv va jilolash disklar ketma-ket ishlatiladi: **320 / 400 / 600 / 1000 / 3000**. Jilolash tugagach, chang qoldiqlari nam mato bilan olib tashlanadi va PV 43 shpatel' bilan barcha yo'nalishlarda bosim bilan yakuniy ishlov beriladi.

2) Silliq effekt

Tanlangan TRUBOCHKA ustiga PV 43 shpatel' bilan VALMETAL ning ikki qatlamini qo'llang — qatlamlar orasida 20 °C da **2–3 soat** kutiladi. TRUBOCHKA VALMETAL qo'llanilgandan so'ng darhol olib tashlanadi va kerakli naqsh hosil qilish uchun zarur joylarga qayta o'rnatiladi. Ikkinchi yoki uchinchi qatlam oldidan TRUBOCHKA yuviladi va yaxshilab artiladi. Oxirgi qatlam qo'llanilganidan **36 soat** o'tgach, yuzani sayqallash va jilolash bajariladi — abraziv disklar ketma-ket: **120 / 400 / 600 / 1000 / 3000 / 400**. Jilolash tugagach, chang olib tashlanadi va PV 43 shpatel' bilan yakuniy ishlov beriladi. So'ngra **STUCCO VENEZIANO 800** ning ikki yoki uch qatlami VALMETAL bilan bir "darajada" qo'llaniladi — qatlamlar orasida 20 °C da kamida **3–4 soat** kutiladi. Oxirgi STUCCO VENEZIANO 800 qatlamidan **8 soat** o'tgach, yuqorida ta'riflangan sayqallash va jilolash to'liq takrorlanadi.

3) Relyefli qo'llash

PV 43 shpatel' bilan VALMETAL ning uch qatlamini yuzani silliq va zich qilib qo'llang — qatlamlar orasida 20 °C da **2–3 soat** kutiladi. Oxirgi qatlamdan **36 soat** o'tgach, yuzani sayqallash va jilolash bajariladi — abraziv disklar ketma-ket: **400 / 600 / 1000 / 3000**. Jilolash tugagach, chang olib tashlanadi va PV 43 shpatel' bilan yakuniy ishlov beriladi. So'ngra tanlangan TRUBOCHKA ustiga PV 43 shpatel' bilan VALMETAL ning bir qatlami qo'llaniladi. TRUBOCHKA darhol olib tashlanib, kerakli joylarga qayta o'rnatiladi. Ikkinchi yoki uchinchi qatlam oldidan TRUBOCHKA yuviladi. Qatlamlar orasida 20 °C da **2–3 soat** kutiladi. Oxirgi qatlamdan **36 soat** o'tgach, sayqallash va jilolash to'liq takrorlanadi.

4) Relyefli vintaj effekti

PV 43 shpatel' va PV 23 g'ildirakcha bilan asosga **METEORE 10** ning bir qatlamini "apelsin po'stlog'i" effekti hosil qilib, eng relyefli joylarni biroz tekislab qo'llang. 20 °C da **24 soat** o'tgach, tanlangan TRUBOCHKA ustiga PV 43 shpatel' bilan VALMETAL ning uch qatlamini qo'llang — qatlamlar orasida doimo 20 °C da **2–3 soat** kutiladi. TRUBOCHKA darhol olib tashlanib, kerakli joylarga qayta o'rnatiladi; har safar yuviladi va artiladi. Oxirgi qatlamdan **36 soat** o'tgach, yuzani sayqallash va jilolash bajariladi — abraziv disklar ketma-ket: **320 / 400 / 600 / 1000 / 3000**. Jilolash tugagach, chang olib tashlanadi va PV 43 shpatel' bilan yakuniy ishlov beriladi. So'ngra PV 43 shpatel' bilan **C100 OVER** ning bir qatlami VALMETAL bilan bir "darajada" qo'llaniladi. VALMETAL bilan qoplangan yuzalarni maksimal darajada toza saqlang va 20 °C da **12 soat** o'tgach, sayqallash va jilolash to'liq takrorlanadi.

5) Relyefli zarb temir effekti

PV 43 shpatel bilan VALMETAL ning ikki yoki uch qatlamini qo'llang — oxirgi qatlamda "apelsin po'stlog'i" effekti uchun PV 23 g'ildirakcha ishlatish mumkin. Qatlamlar orasida doimo 20 °C da **2–3 soat** kutiladi. Oxirgi qatlamdan **36 soat** o'tgach, yuzani sayqallash va jilolash bajariladi — abraziv disklar ketma-ket: **320 / 400 / 600 / 1000 / 3000**. Jilolash tugagach, chang olib tashlanadi va PV 43 shpatel bilan yakuniy ishlov beriladi. So'ngra tanlangan TRUBOCHKA ustiga PV 43 shpatel bilan VALMETAL ning bir yoki ikki qatlamini qo'llang — qatlamlar orasida 20 °C da **2–3 soat** kutiladi. TRUBOCHKA darhol olib tashlanib, kerakli joylarga qayta o'rnatiladi; har safar yuviladi va artiladi. Oxirgi qatlamdan **36 soat** o'tgach, sayqallash va jilolash yuqoridagi tartibda to'liq takrorlanadi.

6) "Antik" effekti

PV 43 shpatel bilan VALMETAL ning ikki yoki uch qatlamini bir-biriga yaqin, turli qalinlikda — notekis va relyefli harakatlar bilan qo'llang. Qatlamlar orasida 20 °C da **2–3 soat** kutiladi. Oxirgi qatlamdan **36 soat** o'tgach, yuzani sayqallash va jilolash bajariladi — abraziv disklar ketma-ket: **320 / 400 / 600 / 1000 / 3000**. Jilolash tugagach, chang olib tashlanadi va PV 43 shpatel bilan barcha yo'nalishlarda bosim bilan yakuniy ishlov beriladi.

Diqqat! VALMETAL bilan qoplangan yuzalar vaqt o'tishi bilan yorug'lik, namlik yoki radiator va konditsionerlarning issiq ta'siri natijasida jiloni yo'qotishi yoki qorayishi mumkin. Bunday holda yuzaning dastlabki ko'rinishini tiklash uchun **1000** donadorlikdagi abraziv disk bilan qo'lda aylana harakatlar bilan ishlov berish, so'ngra **3000** donadorlikdagi disk bilan jilolash kifoya.

Eslatma: Qo'llashdan oldin kerakli effekt bo'yicha o'quv videosini diqqat bilan ko'rib chiqing.

Muhim Ko'rsatmalar

Parametr	Ko'rsatkich
Qo'llash harorati	+10 °C dan +30 °C gacha
Saqlash	Yopiq idishda, +5 °C dan +30 °C gacha
Saqlash muddati	Ochilmagan, yaxshi yopilgan idishda taxminan 1 yil

Eslatmalar

Ishlatishdan oldin yaxshilab aralashtiring. Asboblarni ishlatgandan so'ng darhol sovun va suv bilan yuvib tozalang.

Texnik Varaq № SC 00309 — Sifat Nazorati Menejeri tomonidan chiqarilgan: 1-nashr, 2022-yil aprel