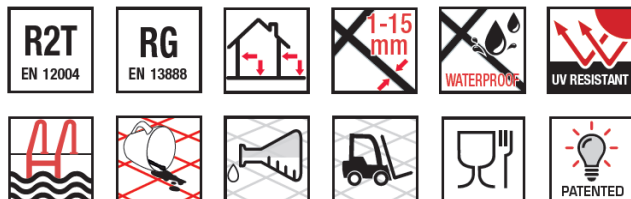




STARLIKE® EVO

SELLADOR EPOXÍDICO DE DOS COMPONENTES ANTIÁCIDO PARA LA COLOCACIÓN Y EL REJUNTADO DE AZULEJOS CERÁMICOS Y MOSAICOS CON JUNTAS DE 1 A 15 mm DE AMPLITUD. PATENTE PENDIENTE



DESCRIPCIÓN

Sellador epoxi de dos componentes antiácido. La parte A está compuesta por una mezcla de resina epoxi, microesferas de cuarzo sinterizado de granulometría fina y aditivos orgánicos específicos. La parte B está compuesta por un catalizador innovador de naturaleza orgánica, de riesgo reducido de exposición para los operarios. Los dos componentes, una vez mezclados juntos, forman una mezcla cremosa caracterizada por una excelente fluidez, aplicable incluso en vertical sin coladuras. Una vez endurecido, el producto alcanza muy altas prestaciones en términos de resistencias mecánicas y químicas.

VENTAJAS

- Extrema facilidad de aplicación y limpieza incluso en comparación con los selladores cementosos para juntas. Evita la liberación de pigmentos colorados en la superficie cerámica.
- Producto bacteriostático que impide la proliferación de mohos y hongos.
- En función de la finura especial de las microesferas de cuarzo sinterizado, se pueden obtener acabados muy lisos y compactos.
- Colores estables y uniformes en todos los tipos de azulejos con efectos cromáticos exclusivos.
- Elevadas resistencias mecánicas.
- Sin absorción.
- Ausencia total de grietas o cuarteados después del endurecimiento
- Óptimas resistencias químicas.
- A diferencia de otros morteros epoxi presentes en el mercado, el catalizador (parte B) de Starlike® EVO sólo está etiquetado como irritante. No es corrosivo ni peligroso para el medio ambiente.
- Starlike® EVO no está clasificado como producto peligroso y por lo tanto está exento de restricciones en el transporte (clases ADR-ADN-IMDG-IATA).
- Producto de muy bajas emisiones de sustancias orgánicas volátiles (VOC) conforme a la clase A+ (Émission dans l'air intérieur – Reglamentación francesa) y la clase EC1^{PLUS} según el protocolo EMICODE.
- Contenido de material reciclado ≥ 10%.

CLASIFICACIÓN EN 13888

STARLIKE® EVO - Clase RG Sellador reactivo para juntas

CLASIFICACIÓN EN 12004

STARLIKE® EVO es un adhesivo reactivo de altas prestaciones sin deslizamiento vertical de clase R2T para embaldosados cerámicos en interiores y exteriores en suelo y pared. La conformidad del producto a la norma armonizada EN 12004 está señalada en la Declaración de Prestación CPR-IT326 según el Reglamento Europeo para los productos de construcción (CPR - Construction Products Regulation N: 305/2011/EU) y probado por un organismo europeo notificado de acuerdo con el sistema 3 de certificación.

PRESENTACIONES

Balde plástico de 1 kg = Palet estándar 200 kg

Balde plástico de 2,5 kg = Palet estándar 437,5 kg

Balde plástico de 5 kg = Palet estándar 500 kg

CAMPOS DE APLICACIÓN

- Idóneo para la colocación y estucado antiácido en suelo y pared en interiores y exteriores de baldosas cerámicas y mosaicos con juntas de ancho comprendido entre 1 y 15 mm.
- La amplia gama de colores y acabados permite combinaciones de alto valor estético con mosaicos, cerámicas, piedras naturales y placas de vidrio de nueva tendencia en ámbito residencial y público/comercial.
- Indicado para superficies expuestas al contacto con sustancias químicas agresivas (ver tabla resistencias químicas) tipo: fábrica de quesos, carnicerías, cervecerías, industrias alimentarias en general. Idóneo para aplicaciones sujetas a severas condiciones de ejercicio tipo piscinas, hammam, tinas hidromasaje, suelos sujetos a transporte pesado, alicatados expuestos a fuertes cambios térmicos. Ejemplos típicos de aplicación se refieren a:
 - Rejuntado de juntas entre baldosas cerámicas y mosaicos colocados en placas de cocina de madera;
 - Encolados y estucado de baldosas cerámicas y mosaicos de piscinas incluso en superficies impermeabilizadas con Elastocem, Coverflex o Aquamaster.
 - Rejuntado de juntas entre baldosas cerámicas en balcones y terrazas.

- Encolado y rejuntado de suelo y pared, de cerámicas y mosaicos en aseos públicos y privados, y cabinas de ducha.
- Rejuntado de juntas entre baldosas cerámicas, mosaicos y piedras naturales colocadas en superficies metálicas para la realización de baños prefabricados;
- Rejuntado de juntas entre baldosas cerámicas, placas finas reforzadas, mosaicos, piedras naturales o aglomerados de resina colocados en suelos radiantes;
- Rejuntado de juntas de mosaicos de vidrio o cerámicos montados en estructuras y perfiles formados por paneles de poliéster extruido utilizados en baños turcos, hammam y centros de bienestar;
- Estucados de juntas entre baldosas cerámicas, gres porcelanado y losas finas incluso de gran formato con o sin refuerzo en fachadas externas;
- Recomendado también para el estucado de piscinas o cubas de agua salada o termal.

Producto idóneo para el contacto directo con productos alimenticios de conformidad con la siguiente legislación comunitaria CE: reglamento 1935/2004/CE, reglamento (UE) 2018/213, reglamento 1985/2005/CE, Directiva 2002/72/CE y actualizaciones y modificaciones posteriores y con la legislación Italiana siguiente: decreto ministerial 21/03/1973 y actualizaciones y modificaciones posteriores DPR 777/82 y actualizaciones y modificaciones posteriores.

Es posible solicitar una copia del certificado a la oficina técnica de Litokol.

El producto puede utilizarse para el rejuntado de azulejos cerámicos en ambientes sometidos a contacto directo con los alimentos, como por ejemplo: mostradores de procesamiento de carnes, lácteos o harinas, tanques destinados al criadero de peces, mesas de cocina en restaurantes, freidurías, pastelerías, etc.

Verificaciones preliminares y preparación de las juntas

Verificar que el adhesivo o el mortero utilizado para el encolado de los azulejos esté totalmente endurecido y seco. Las juntas deben estar limpias, sin polvo y vacías por lo menos 2/3 del espesor de los azulejos.

Eventuales rastros de adhesivo o de mortero entre las juntas deben ser removidas.

Proporciones de la mezcla

Componente A: 93,7 partes en peso

Componente B: 6,3 partes en peso

Los dos componentes están dosificados previamente en sus respectivos envases

Preparación de la mezcla

Cortar una esquina de la bolsa que contiene el catalizador (componente B) situado dentro del balde y echarlo en el componente A (pasta). Se aconseja verter todo el contenido del catalizador, enrollándolo y aplastando progresivamente la bolsa desde el lado soldado hacia el lado cortado.

Mezclar con la ayuda del taladro con hélice hasta obtener una mezcla homogénea sin grumos.

Rascar con una espátula o paleta las paredes y el fondo del balde para evitar que queden partes de producto no catalizado.

No se aconseja realizar la mezcla a mano.

Los envases de los dos componentes están predosificados e imposibilitan cualquier error de mezclado.

La masa obtenida puede trabajarse durante aproximadamente 1 hora a una temperatura de unos +23°C.

Acabados

Cuando se utilizan los acabados Spotlight, Gold, Galaxy y Night Vision, verter el producto como tercer componente posteriormente a la mezcla del catalizador (parte B). Se aconseja verter el producto lentamente puesto que estos aditivos son muy volátiles, y también efectuar la mezcla con las varillas funcionando a baja velocidad para evitar la dispersión del producto en el medio ambiente.

Metallic Collection

Para obtener los acabados metálicos Platinum, Shining Gold, Bronze, Copper y Rusty, los respectivos aditivos deben mezclarse únicamente con STARLIKE® EVO 113 Neutro. Verter el producto como tercer componente posteriormente a la mezcla del catalizador (parte B). Se aconseja verter el producto lentamente puesto que estos aditivos son muy volátiles, y también efectuar la mezcla con las varillas funcionando a baja velocidad para evitar la dispersión del producto en el medio ambiente.

Rejuntado de la superficie con baldosas

Aplicar la mezcla obtenida en las juntas, mediante una espátula de goma verde (Art. 946GR).

Para superficies de grandes dimensiones se puede utilizar un cepillo eléctrico con llana de goma antiabrasión.

Quitar el producto en exceso con la misma llana de goma.

El tiempo de maleabilidad y endurecimiento del producto está notablemente influenciado por la temperatura ambiental.

La temperatura ideal para la aplicación está comprendida entre +18 y +23°C. En estas condiciones el producto se presenta como un mortero blando que se puede trabajar fácilmente, con un tiempo de maleabilidad de aproximadamente 1 hora. La transitabilidad será posible después de 24 horas. La puesta en ejercicio del estucado con consiguiente ataque químico o en el caso de piscinas es posible después de 5 días a la temperatura de +23°C

Valores bajos de temperatura prolongan el tiempo de endurecimiento, mientras que valores altos de temperatura lo acortan.

A una temperatura de +15 °C se necesitan tres días para poder transitar, y 10 días para la puesta en ejercicio.

A temperaturas comprendidas entre +8 y +10°C el producto es altamente consistente y de difícil aplicación. También el tiempo de endurecimiento se prolonga enormemente.

Se aconseja no añadir agua o solventes para mejorar la maleabilidad. En presencia de altas temperaturas se aconseja distribuir con la máxima rapidez el producto sobre la pavimentación, con el fin de abreviar aún más el tiempo de maleabilidad a causa del calor de reacción presente en el envase.

LIMPIEZA Y ACABADO

La limpieza y el acabado del rejuntado debe realizarse cuando el producto está todavía fresco e, igualmente, en el menor tiempo posible teniendo cuidado de no vaciar las juntas y sin dejar halos sobre la superficie de las baldosas.

Puede realizarse manualmente mediante el uso de un cepillo eléctrico dotado de fieltro.

Método manual

Esparcir previamente la superficie sellada con agua limpia.

Ejecutar una primera limpieza con llana dotada de fieltro blanco humedecido (art.109 GBNC) realizando movimientos circulares



tanto en sentido horario como en sentido antihorario, para rejuntar perfectamente los costados de los baldosas y quitar el exceso de sellador de la superficie de las baldosas.

Posteriormente ejecutar una segunda pasada con esponja rígida de sweepex (Art. 128G0001) para obtener una superficie lisa y cerrada, quitando completamente el producto de los baldosas, sin vaciar las juntas y secando el exceso de agua. Para facilitar la operación de limpieza, se aconseja utilizar dos cubos llenos de agua, uno encargado del enjuague del fieltro y de la esponja, así como para la recuperación del agua sucia, el otro con agua limpia para la limpieza final de la superficie.

Cuando el fieltro y la esponja están impregnados de resina y ya no pueden limpiarse, deben ser sustituidos.

Los posibles halos o restos de producto transparente pueden eliminarse de la superficie con baldosas al cabo de unas 24 horas o después del endurecimiento de la junta (dependiendo de la temperatura), utilizando los detergentes específicos Litonet EVO (suelos) y Litonet Gel EVO (paredes).

Leer la relativa ficha técnica para la correcta utilización.

Método con monocepillo

Una vez que se ha quitado de la superficie el exceso de sellador, esparcir previamente la superficie sellada con agua limpia. Posteriormente iniciar la limpieza con el monocepillo equipado con fieltro blanco.

Cambiar el disco del fieltro cuando está empapado de producto.

Eliminar los posibles halos con el detergente Litonet EVO después de unas 24 horas o en cualquier caso después del endurecimiento de la junta (dependiendo de las temperaturas).

Utilización de Litonet EVO y Litonet Gel EVO para la eliminación de halos

Aplicar el detergente sobre toda la superficie a tratar usando el fieltro blanco (art. 109GBNC).

Dejar actuar el producto durante 15-30 minutos.

Intervenir sucesivamente con el fieltro blanco (art. 109GBNC) o con monocepillo en el caso de suelos grandes frotando la superficie. Enjuagar con agua limpia y secar inmediatamente con un paño limpio y seco.

No esperar a que se evapore el agua de enjuague porque se formarían manchas sobre la superficie cerámica.

UTILIZACIÓN COMO ADHESIVO

Verificaciones preliminares de los soportes

Verificar antes de la colocación que los soportes estén limpios, sin partes removibles, suficientemente secos y madurados, planos y en altura y con resistencias mecánicas adecuadas en función del destino de uso del alicatado.

Aplicación

Extender la mezcla sobre el soporte con la parte lisa de la llana extendidora realizando un grosor de aproximadamente 1 mm e inmediatamente después aplicar el producto con la parte dentada. La dentadura de la espátula debe escogerse en función del formato del material a colocar.

Colocar el material de revestimiento ejerciendo la debida presión. En el caso de suelos muy transitados o piscinas, aplicar las baldosas con el método de doble revestimiento para no dejar vacíos entre el soporte y la baldosa.

- Aplicar preferiblemente el producto con temperaturas comprendidas entre +18°C y +23°C.

Evitar aplicar en condiciones de bajas temperaturas o a la humedad ambiental para evitar la formación de carbonatación

superficial que podría alterar la uniformidad del color.

- Quitar inmediatamente las partes de producto excedentes de la superficie de los azulejos puesto que, cuando se endurezca, el producto sólo podrá quitarse mecánicamente, con riesgos graves para el resultado final del trabajo.

- Mezclar correctamente los dos componentes (A+B).

- Cambiar frecuentemente el agua de lavado.

- Cambiar el fieltro y la esponja si están impregnados de producto.

- No pisar la superficie apenas sellada para evitar mellar, con los residuos de resina, la pavimentación.

- No cubrir con lonas u otros materiales la superficie apenas sellada para evitar la formación de condensación que comportaría la carbonatación superficial del producto alterando su uniformidad de color. Esperar al menos unas 24-48 horas según la temperatura antes de proteger la superficie con materiales transpirables.

- El producto no puede ser utilizado para el sellado de terracota u otros materiales y manufacturados porosos por ejemplo bordillos en cemento.

- En el caso de que el sellado corresponda a piedras naturales, es indispensable realizar una prueba preliminar para verificar la posible

absorción de la resina epoxídica por parte de las losas. En este caso se formaría un alón más oscuro en la superficie y en los costados de las losas que no podrá quitarse. Este problema se presenta en general en mármoles de color claro.

- El producto no puede utilizarse para el sellado de tinajas que contengan sustancias agresivas admitidas sólo para contacto intermitente (ver tabla resistencias químicas).

- No mezclar el producto con agua ni solventes.

- Azulejos cerámicos finos gracias al prensado por compactación y con superficie simil madera que pueden crear problemas para quitar las manchas. En esos casos se recomienda realice una prueba con anterioridad o que consulte con el departamento técnico Litokol.

Para el mantenimiento y la limpieza de superficies rejuntadas con Starlike® EVO, se aconseja utilizar lejía. Cuando no esté diluida correctamente o no se enjuague bien, podría conllevar el amarilleamiento del estucado, visible especialmente en los colores claros.

- No utilizar detergentes agresivos durante los primeros 5 días de maduración del rejuntado.

- No utilizar los aditivos Spotlight, Gold, Galaxy ni los acabados metálicos Platinum, Shining Gold, Bronze, Copper y Rusty para aplicación en exteriores (terrazas, balcones, fachadas, piscinas, etc.) puesto que cuentan con una escasa resistencia a los rayos UV.

- No utilizar el producto para aplicaciones no especificadas en esta ficha técnica.

INFORMACIONES SOBRE LA SEGURIDAD

Consulte las fichas de datos de seguridad del producto disponible bajo pedido.

PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

La colocación y el estucado antiácido entre baldosas cerámicas y mosaicos con juntas de ancho comprendido entre 1 y 15 mm deberán realizarse con un mortero epoxídico de color bicomponente de clase RG, según EN 13888 y de clase R2T según la norma EN 12004 del tipo Starlike® EVO, fabricado por Litokol S.p.A.


DATOS DE IDENTIFICACIÓN

Aspecto	Componente A: pasta densa de color Componente B: líquido denso				
Colores disponibles	CLASS Cold	CLASS Warm	GLAM		METALLIC Collection
	100 Bianco Assoluto	200 Avorio	300 Azzurro Pastello	500 Rosa Cipria	Platinum
	102 Bianco Ghiaccio	202 Naturale	310 Azzurro Polvere	530 Viola Ametista	Shining Gold
	105 Bianco Titanio	205 Travertino	320 Azzurro Caraibi	550 Rosso Oriente	Copper
	110 Grigio Perla	208 Sabbia	330 Blu Avio	580 Rosso Mattone	Rusty
	115 Grigio Seta	210 Greige	340 Blu Denim	600 Giallo Vaniglia	Bronze
	120 Grigio Piombo	215 Tortora	350 Blu Zaffiro		
	125 Grio Cemento	225 Tabacco	400 Verde Salvia		
	130 Grigio Ardesia	230 Cacao	410 Verde Smeraldo		
	140 Nero Grafite	232 Cuoio	420 Verde Prato		
	145 Nero Carbonio	235 Caffè	430 Verde Pino		
Clasificación según EN 13888		RG – Sellador reactivo para juntas			
Clasificación en conformidad con la norma EN 12004		R2T – Adhesivo reactivo de altas prestaciones sin deslizamiento vertical			
Clasificación aduanera		35069190			
Tiempo de conservación		24 meses en los envases originales en un lugar seco			

DATOS DE APLICACIÓN

Tiempo de espera para el rejuntado:	Aplicación en el pavimento <ul style="list-style-type: none"> • con adhesivo de fraguado normal: 24 horas • con adhesivo rápido: 4 horas • con mortero: 7-10 días
	Aplicación en revestimiento <ul style="list-style-type: none"> • con adhesivo de fraguado normal: 24 horas • con adhesivo rápido: 4 horas • con mortero: 2-3 días
Proporciones de la mezcla	Componente A: 93,7 partes en peso Componente B: 6,3 partes en peso Los dos componentes están predosificados en los respectivos envases
Consistencia de la mezcla	Pastosa tixotrópica
Peso específico de la mezcla	1,55 kg/l
Tiempo de vida de la mezcla	Aprox. 1 h a T = +23 °C
Temperaturas de aplicación admitidas:	De +10°C a +30°C
Temperaturas de aplicación aconsejadas:	De +18°C a +23°C
Transitabilidad	24 horas a T=+23 °C
Tiempo de puesta en servicio	5 días a T=+23 °C
Amplitud de las juntas	De 1 a 15 mm



PRESTACIONES

Adhesión al corte (EN 12003)	Inicial $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ Después de inmersión en agua $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ Después de choque térmico $\geq 2 \text{ N/mm}^2$
Tiempo abierto (EN 1346)	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$ luego de 20 minutos
Resistencia al deslizamiento (EN 1308)	$\leq 0,5 \text{ mm}$
Resistencia a la abrasión (EN 12808-2)	$\leq 250 \text{ mm}^3$
Resistencia mecánica a la flexión después de 28 días en condiciones estándar (EN 12808-3)	$\geq 30 \text{ N/mm}^2$
Resistencia mecánica a la compresión después de 28 días en condiciones estándar (EN 12808-3)	$\geq 45 \text{ N/mm}^2$
Retiro (EN 12808-4)	$\leq 1,5 \text{ mm/m}$
Absorción de agua después de 4 horas (EN 12808-5)	$\leq 0,1 \text{ g}$
Temperaturas de trabajo	De -20°C a $+100^\circ\text{C}$

CONSUMO COMO SELLADOR kg/m2

Azulejos (mm)	Juntas (mm)						
	1,5	2	3	4	5	7	10
10x10x4	1,86	2,48					
10x10x10	4,65	6,20					
15x15x4	1,24	1,65					
15x15x10	3,10	4,13					
15x30x8	1,86	2,50					
20x20x3	0,70	0,93	1,40	1,86	2,33	3,26	4,65
23x23x8	1,62	2,16	3,2	4,3	5,39	7,55	10,78
25x25x10	1,86	2,48	3,7	5	6,20	8,68	12,40
50x50x4	0,37	0,50	0,7	1	1,24	1,74	2,48
50x50x10	0,93	1,24	1,9	2,5	3,10	4,35	6,20
100x100x8	0,37	0,50	0,74	0,99	1,24	1,74	2,48
125x240x12	0,34	0,45	0,68	0,91	1,13	1,58	2,26
150x150x6	0,18	0,24	0,36	0,48	0,61	0,85	1,21
150x150x8	0,25	0,33	0,50	0,66	0,83	1,16	1,65
200x200x8	0,19	0,25	0,37	0,50	0,62	0,87	1,24
250x330x8	0,13	0,17	0,26	0,35	0,44	0,61	0,87
300x300x8	0,12	0,17	0,25	0,33	0,41	0,58	0,82
300x600x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
400x400x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
450x450x10	0,10	0,14	0,21	0,27	0,34	0,48	0,68
600x600x10	0,08	0,10	0,15	0,20	0,26	0,36	0,51

CONSUMO COMO ADHESIVO

Dentadura cepillo (mm)	Consumo (kg/m²)
2	1,1
3,5	1,6
8	3
10	3,5


TABLA DE LAS RESISTENCIAS QUÍMICAS

(La tabla incluida es una síntesis de las pruebas de resistencia química efectuadas según la norma UNI EN 12808-1)

RESISTENCIA QUÍMICA DE RIVESTIMIENTOS CERÁMICOS REJUNTADOS CON Starlike® EVO - ENTORNO DE DESTINO: SUELOS INDUSTRIALES

Grupo	Nombre	Conc. %	SERVICIO CONTINUO				SERVICIO INTERMITENTE
			24 horas	7 días	14 días	28 días	
Ácidos	Ácido acético	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
	Ácido clorhídrico	37	●	●*	●*	●*	●
	Ácido cítrico	10	●	●	●	●	●
		2,5	●	●	●	●	●
	Ácido láctico	5	●	●	●	●	●
		10	●	●	●	●	●
	Ácido nítrico	25	●	●	●	●*	●
		50	●	●	●	●	●
	Ácido oleico puro	-	●	●	●	●	●
		1,5	●	●	●	●	●
	Ácido sulfúrico	50	●	●	●	●	●
		96	●	●	●	●	●
	Ácido tartárico	10	●	●	●	●	●
Álcalis	Amoníaco en solución	25	●	●	●	●	●
	Soda cáustica	50	●	●	●	●	●
	Hipoclorito de sodio en sol Conc. Cl activo	>10	●	●	●	●	●
	Hidróxido de potasio	50	●	●	●	●	●
Soluciones saturadas a 20°C	Cloruro de calcio		●	●	●	●	●
	Cloruro de sodio		●	●	●	●	●
	Azúcar		●	●	●	●	●
Aceites y combustibles	Gasolina sin plomo		●	●	●	●	●
	Gasóleo		●	●	●	●*	●
	Aceite extra virgen de oliva		●	●	●	●	●
	Aceite lubricante		●	●	●	●	●
Detergentes enzimáticos	Detergente 1 al 4%		●	●	●	●*	●
	Detergente 2 al 5%		●	●	●	●	●
Solventes	Acetona		●	●	●	●	●
	Glicol etilénico		●	●	●	●	●
	Alcohol etílico		●*	●*	●*	●*	●*
	Agua oxigenada	10 vol	●	●	●	●	●
		25 vol	●	●	●	●	●

LEYENDA

● RESISTENTE ●* RESISTENTE CON POSIBLE VARIACIÓN DEL COLOR ● NO RESISTENTE



Class COLD COLLECTION



100 Bianco Assoluto



102 Bianco Ghiaccio



105 Bianco Titanio



110 Grigio Perla



115 Grigio Seta



120 Grigio Piombo



125 Grigio Cemento



130 Grigio Ardesia



140 Nero Grafite



145 Nero Carbonio

Class WARM COLLECTION



200 Avorio



202 Naturale



205 Travertino



208 Sabbia



210 Greige



215 Tortora



225 Tabacco



230 Cacao



232 Cuoio



235 Caffè

Glam COLLECTION



300 Azzurro Pastello



310 Azzurro Polvere



320 Azzurro Caraibi



330 Blu Avio



340 Blu Denim



350 Blu Zaffiro



400 Verde Salvia



410 Verde Smeraldo



420 Verde Prato



430 Verde Pino



500 Rosa Cipria



530 Viola Ametista



550 Rosso Oriente



580 Rosso Mattone



600 Giallo Vaniglia

Metallic COLLECTION



Platinum



Shining Gold



Copper



Rusty



Bronze



Si bien las informaciones presentes en esta ficha técnica son el resultado de nuestra experiencia, igualmente tienen un valor meramente indicativo.
Cada caso específico debe ser sometido a pruebas prácticas preliminares por parte del usuario, quien se asume la responsabilidad por el resultado final del trabajo.

Ficha n. 326

Revisión n. 0

Fecha: Agosto 2019

LITOKOL S.p.A.

Via G. Falcone, 13/1 42048 Rubiera (RE) Italia
Tel. +39 0522 622811 Fax +39 0522 620150
www.litokol.it email: info@litokol.it

COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =