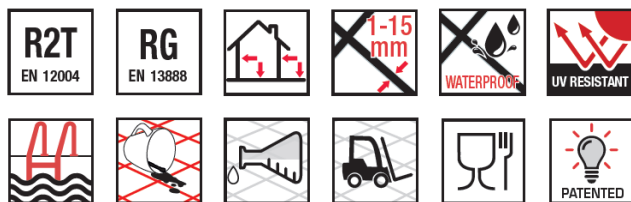




STARLIKE® EVO

**ДВУКОМПОНЕНТНА КИСЕЛИННОУСТОЙЧИВА ЕПОКСИДНА
ФУГИРАЩА СМЕС И ЛЕПИЛО ЗА ПОЛАГАНЕ И ФУГИРАНЕ НА
КЕРАМИЧНИ ПЛОЧКИ И МОЗАЙКИ С ФУГИ С ШИРИНА ОТ 1 ДО 15
ММ.
В ПРОЦЕДУРА НА ПАТЕНТОВАНЕ**



ОПИСАНИЕ

Двуконпонентна киселиннoустойчива епоксидна фугираща смес и лепило. Част А се състои от смес от епоксидна смола, микросфери синтерован кварц с фин зърнометричен състав и специфични органични добавки. Част Б представлява иновативен органичен катализатор с намален риск на експозиция за операторите. След смесването им, двата компонента образуват пастообразна смес, характеризираща се с отлична гладкост, която може да се нанася и по вертикални повърхности, без да се стича. След втвърдяването му, продуктът осигурява изключително добри работни характеристики от гледна точка на механична и химическа устойчивост.

ПРЕДИМСТВА

- Изключително лесно нанасяне и почистване, в сравнение с нормалните циментови фугиращи смеси. Не е налице изпускане на цветни пигменти по керамичната повърхност.
- Бактериостатичен продукт, който предотвратява разпространението на гъбички, мухъл и плесен.
- С оглед на изключително фините микросфери синтерован кварц, може да постигнете идеално гладък и уплътнен финален ефект.
- Стабилни и равномерни цветове по всички видове плочки с отлични цветови ефекти.
- Много добра механична устойчивост.
- Не абсорбира.
- Пълна липса на повърхностни и други пукнатини след втвърдяването
- Отлична химическа устойчивост.
- За разлика от други епоксидни разтвори, които се предлагат в търговската мрежа, катализаторът (част В) на Starlike® EVO е етикетиран само като дразнещ. Не е корозивен, нито опасен за околната среда.
- Starlike® EVO не е класифициран като опасна стока и следователно няма ограничения за транспортирането му (класове ADR-ADN-IMDG-IATA).
- Продукт с изключително ниски емисии на летливи органични вещества (VOC), съответстващ на клас A+ (Émission dans l'air intérieur – Френска нормативна уредба) и на клас EC1^{PLUS} съгласно протокола EMICODE.
- Съдържание на рециклирани материали ≥ 10%.

КЛАСИФИКАЦИЯ СЪГЛАСНО EN 13888

STARLIKE® EVO - Фугираща смес с реактивни смоли, клас RG

КЛАСИФИКАЦИЯ СЪГЛАСНО EN 12004

STARLIKE® EVO е високоефективно лепило с реактивни смоли без никакво вертикално плъзгане от клас R2T за керамични облицовки и настилки за интериорна и екстериорна употреба. Съответствието на продукта спрямо хармонизиран стандарт EN 12004 е посочено в Декларацията за експлоатационни характеристики CPR-IT326 съгласно Европейския регламент за строителни продукти (CPR-Construction Products Regulation N: 305/2011/EU) и е тествано от нотифициран европейски орган съгласно система 3 за сертифициране.

ОПАКОВКИ

Пластмасова кофа от 1 кг = Стандартен палет 200 кг
Пластмасова кофа от 2,5 кг = Стандартен палет 437,5 кг
Пластмасова кофа от 5 кг = Стандартен палет 500 кг

ОБЛАСТИ НА ПРИЛОЖЕНИЕ

- Подходящ за киселиннoустойчиво полагане и фугиране на закрито и открито на подови настилки и стенни облицовки от керамични плочки и мозайки с фуги с ширина между 1 и 15 мм.
- Обширната гама цветове и добавки позволява постигане на високоестетични комбинации с мозайки, керамика, естествени камъни и стъклени плочи в жилищното и общественото/търговското строителство в духа на най-новите тенденции.
- Препоръчва се за повърхности, изложени на контакт с агресивни химически субстанции (виж. таблицата за химическа устойчивост) от типа на: мандри, кланици, пивоварни, предприятия от хранително-вкусовата промишленост като цяло. Подходящ за приложения при сурови експлоатационни условия като басейни, хамами, хидромасажни вани, подови настилки, по които минават тежки превозни средства, облицовки с плочки, изложени на големи температурни разлики. Типични примери за приложения са:
 - Фугиране на керамични плочки и мозайки, положени върху дървени кухненски плотове;
 - Лепене и фугиране на керамични плочки и мозайки в басейни, включително върху хидроизолирани повърхности с Elastocem, Coverflex или Aquamaster.
 - Фугиране на керамични плочки на балкони и тераси.

- Лепене и фугиране на подови настилки и стенни облицовки от керамика и мозайка в обществени и частни бани и душ кабинни.
- Фугиране на керамични плочки, мозайки и естествени камъни, положени върху метални повърхности за изграждане на сглобяеми бани;
- Фугиране на керамични плочки, тънки усилени плочи, мозайки, естествени камъни или агломерати от смола, положени върху настилки с подово отопление;
- Фугиране на стъклени или керамични мозайки, монтирани върху конструкции и профили от плоскости от екструдирани полистирен, използвани в турски бани, хамами и спа центрове;
- Фугиране на керамични плочки, гранитогрес и тънки плочи, дори и големи по размер, по външни фасади, със или без усилване;
- Препоръчва се и за фугиране на басейни или вани със солена или топла минерална вода.

Продукт, подходящ за директен контакт с хранителни вещества съгласно следното законодателство на Европейската общност (ЕО): Регламент 1935/2004/ЕО, Регламент (ЕС) 2018/213, Регламент 1985/2005/ЕО, Директива 2002/72/ЕО и последващите актуализации и изменения и следното италианско законодателство: Министерско постановление от 21.03.1973 и последващите актуализации и изменения, УПР 777/82 и последващите актуализации и изменения.

Копие от сертификата може да бъде изискано от техническия отдел на Litokol.

Следователно продуктът може да се използва за фугиране на керамични плочки в помещения с директен контакт с храни, като например: плотове за обработка на месни, млечни продукти или брашно, вани за рибовъдство, кухненски маси в ресторанти, помещения и магазини за пържени продукти, сладкарници и др.

Предварителни проверки и подготовка на фугите

Проверете дали лепилото или строителният разтвор, използван за залепване на плочките, са се втвърдили и изсъхнали напълно. Фугите трябва да са чисти, без прах, и поне 2/3 от дебелината на плочките трябва да са празни.

Евентуални следи от стекли се между фугите лепило или строителен разтвор трябва да се отстранят.

Съотношение на смесване

Компонент А: 93,7 тегловни части

Компонент Б: 6,3 тегловни части

Двата компонента са предварително дозирани в съответните опаковки

Приготвяне на сместа

Срежете един ъгъл на плика с катализатор (компонент Б), поставен в кофата, и го изсипете в компонент А (паста). Препоръчваме да изсипете цялото количество катализатор, като съгъвате и изстисквате постепенно плика от запечатаната към срязаната му страна.

Разбъркайте с помощта на бормашина с бъркалка до получаване на хомогенна смес без бучки.

Остържете с маламашка/шпакла или мистрия стените и дъното на кофата, за да не останат части некатализиран продукт.

Не е препоръчително разбъркването да се прави на ръка.

Опаковките на двата компонента са предварително дозирани и следователно няма никаква възможност да се допуснат грешки при смесването.

С получената смес може да се работи в продължение на около 1 час при температура от около +23°C.

Добавки за допълнителен ефект

При използване на добавките Spotlight, Gold, Galaxy и Night Vision, добавете продукта като трети компонент след разбъркване на катализатора (част Б). Препоръчваме да изсипвате бавно, тъй като тези добавки са силно летливи, и да разбърквате с бъркалка на ниски обороти, за да избегнете пръскане на продукта наоколо.

Metallic Collection

За да постигнете металния ефект на добавките Platinum, Shining Gold, Bronze, Copper и Rusty, те трябва да се разбъркат само със STARLIKE® EVO 113 Neutro. Добавете продукта като трети компонент след разбъркване на катализатора (част Б). Препоръчваме да изсипвате бавно, тъй като тези добавки са силно летливи, и да разбърквате с бъркалка на ниски обороти, за да избегнете пръскане на продукта наоколо.

Фугиране на повърхност, облепена с плочки

Нанесете получената смес във фугите чрез специалната зелена гумена маламашка (Арт. 946GR).

При големи по размер площи може да използвате електрическа едnodискова машина за почистване с гумена неабразивна подложка.

Отстранете излишния продукт със същата гумена маламашка.

Времето на работа с продукта и на втвърдяването му се влияе значително от околната температура.

Оптималната температура за полагане е между +18 и +23°C. При тези условия продуктът изглежда като лесно обработваем мек строителен разтвор, с време на обработваемост от около 1 час. Времето до готовност за стъпване е 24 часа. Въвеждането в експлоатация на фугираните площи с последващо агресивно химическо въздействие или при басейни е възможно след 5 дни при температура от +23°C

Ниските температури удължават времето на втвърдяване, докато високите температури го съкращават.

При температура от +15°C са необходими три дни, за да може да се стъпва по повърхността, и 10 дни за въвеждане в експлоатация.

При температури между +8 и +10°C продуктът е много плътен и се нанася трудно. Времето на втвърдяване също е много по-дълго.

Препоръчваме да не добавяте вода и разтворители, за да подобрите обработваемостта на материала. При високи температури препоръчваме да нанасяте продукта по подовата настилка максимално бързо, за да не се съкрати допълнително времето на обработка поради топлината в опаковката вследствие на температурата на работната среда.

ПОЧИСТВАНЕ И ЗАВЪРШВАЩА ПОВЪРХНОСТНА ОБРАБОТКА

Почистването и завършващата повърхностна обработка на фугирането трябва да се извършват, докато продуктът е все още пресен, и при всички положения във възможно най-кратко време, като внимавате да не изпразвате фугите и да не оставяте петна и оттенъци по повърхността на плочките.

Тази операция може да се извършва както ръчно, така и с помощта на специална електрическа едnodискова машина с филц.

Ръчен способ

Предварително напръскайте фугираната повърхност с чиста вода. Извършете първото почистване с маламашка с навлажнен бял филц (арт. 109 GBNC), като правите ръчни движения по посока на движение на часовниковата стрелка и обратно на часовниковата стрелка, за да запечатате идеално страните на плочките и да отстраните излишната фугираща смес от повърхността на плочките.

След това изпълнете втората стъпка с твърда гъба от sweeper (Арт. 128G0001), за да получите гладка и затворена повърхност, като отстраните напълно продукта от плочките, без да изпразвате фугите, и изсушете излишната вода. С цел улесняване на операцията по почистване, препоръчваме да използвате две пълни кофи с вода - една за изплакване на филца и гъбата, както и за събиране на мръсната вода, и друга - с чиста вода за финално почистване на повърхността.

Когато филцът и гъбата са напоени със смола и не могат да се мият повече, трябва да се сменят.

Евентуални петна или остатъци от прозрачен продукт може да се премахват от повърхността на плочките след около 24 часа или при всички положения след втвърдяване на фугата (в зависимост от температурите) с помощта на специалните миешки препарати Litonet EVO (подове) и Litonet Gel EVO (стени).

Относно правилния начин на употреба прочетете съответната техническа карта.

С едnodискова машина

След като отстраните излишната фугираща смесица от повърхността, поръсете фугираната повърхност с обилно количество чиста вода. След това започнете почистването с едnodискова машина, снабдена с бял филц.

Подменете филца, когато е напоен с продукт.

Отстранете евентуални останали оттенъци с миешкия препарат Litonet EVO след около 24 часа и при всички положения след втвърдяване на фугата (в зависимост от температурите).

Употреба на Litonet EVO и Litonet Gel EVO за отстраняване на оттенъци и петна

Нанесете миешкия препарат по цялата повърхност за третиране с помощта на бял филц (арт. 109GBNC).

Оставете продукта да действа около 15-30 минути.

След това изтрийте повърхността с бял филц (арт. 109GBNC) или с едnodискова машина, в случай на големи подови настилки. Изплакнете с чиста вода и подсушете незабавно с чиста и суха кърпа.

Не изчакайте изпаряването на водата от изплакването, тъй като по повърхността на керамиката отново биха се образували оттенъци.

УПОТРЕБА КАТО ЛЕПИЛО

Предварително тестване на основата

Преди полагането на продукта проверете дали основата е чиста, дали по нея няма части, които може да се отстранят, дали е достатъчно суха и узряла, равна и нивелирана, както и дали е с необходимата механична устойчивост с оглед на предназначението на плочките.

Нанасяне

Разнесете сместа по основата с гладката страна на маламашката, така че да се постигне пласт от около 1 мм дебелина, и веднага след това нанесете продукта с назъбената част на маламашката. Видът зъби на маламашката трябва да бъде избран в зависимост от размерите на материала за полагане.

Полагайте облицовъчния материал, като упражнявате необходимия натиск. В случай на подови настилки с тежък трафик или басейни, полагайте плочките чрез двукратно намазване, за да не остават празнини между основата и плочката.

- Препоръчително е продуктът да се нанася при температури между +18°C и +23°C.

Избягвайте да го нанасяте при условия на ниски температури или висока влажност на работната среда, за да избегнете опасността от повърхностна карбонизация, която би нарушила

равномерността на цвета.

- Отстранявайте своевременно излишния продукт от повърхността на плочките, тъй като след втвърдяването му продуктът не може да се отстрани, освен по механичен способ, което създава сериозни рискове за финалния резултат.

- Смесете двата компонента (А+В) правилно.

- Сменяйте водата за измиване на често.

- Сменяйте филца или гъбата, когато са наситени с продукт.

- Не вървете по току-що фугираната повърхност, за да не замърсите подовата настилка с остатъците от смола.

- Не покривайте с платница или друг материал току-що фугираната повърхност, за да избегнете образуването на конденз, който би довел до повърхностна карбонизация, която би нарушила равномерността на цвета. Изчакайте поне 24-48 часа в зависимост от температурата, преди да предпазите повърхността с дишащи материали.

- Продуктът не може да се използва за фугиране на тосканска теракота

или други порьозни материали и изделия, като например бетонни бордюри.

- В случай на фугиране на естествен камък, трябва задължително да направите предварителен тест, за да проверите дали евентуално

плочите абсорбират епоксидната смола. В такъв случай по повърхността и по страните на плочите би се образувал по-тъмен оттенък, който няма да може да бъде отстранен. Този проблем обикновено се среща при светли на цвят мрамори.

- Продуктът не може да се използва за фугиране на вани, съдържащи агресивни вещества, разрешени само за периодичен контакт (виж таблицата за химическа устойчивост).

- Не смесвайте продукта с вода или разтворители.

- Тънките керамични плочки, получени чрез пресоване, и такива със структурирана повърхност с ефект на дървесина, може да създадат проблеми с отстраняването на оттенъците. В тези случаи се препоръчва предварително тестване, както и да се консултирате с техническия отдел на Litokol.

- Препоръчително е да не се използва белина за поддръжка и почистване на повърхности, фугирани със Starlike® EVO. Ако не е разрежена достатъчно и не се изплакне добре, може да предизвика пожълтяване на фугата, видимо особено много при светлите цветове.

- През първите 5 дни на узряване на фугирането не използвайте агресивни миешки препарати.

- Не използвайте добавките Spotlight, Gold, Galaxy и добавките за метален ефект Platinum, Shining Gold, Bronze, Copper и Rusty за екстериорни приложения (тераси, балкони, фасади, басейни и др.), тъй като устойчивостта им на UV лъчи е ниска.

- Не използвайте продукта за приложения, които не са описани в тази техническа карта.

ИНФОРМАЦИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

За справка разгледайте информационните листове за безопасност на продукта, които се предоставят при запитване.

ПРОДУКТ ЗА ПРОФЕСИОНАЛНА УПОТРЕБА.

РЕЗЮМЕ

Полагането и киселиннoустойчивото фугиране на керамични плочки и мозайки с фуги с ширина между 1 и 15 мм трябва да се извършват с двукomпонентен цветен епоксиден разтвор клас RG съгласно EN 13888 и клас R2T съгласно стандарт EN 12004 тип Starlike® EVO, произведен от Litokol S.p.A.



ИДЕНТИФИКАЦИОННИ ДАННИ

Външен вид	Компонент А: гъста цветна паста Компонент Б: гъста течност				
Цветове	КЛАС Студени цветове	КЛАС Топли цветове	GLAM		METALLIC Collection
	100 Абсолютно бяло	200 Слонова кост	300 Пастелно светлосиньо	500 Пудрено розово	Платинено
	102 Ледено бяло	202 Естествено	310 Прашно синьо	530 Аметистово лилаво	Златист блясък
	105 Бял титан	205 Травертин	320 Карибско синьо	550 Ориенталско червено	Медно
	110 Перлено сиво	208 Пясъчно	330 Авиационно синьо	580 Керемидено червено	Ръждиво
	115 Копринено сиво	210 Бежово-сиво	340 Син деним	600 Ванилено жълто	Бронз
	120 Оловно сиво	215 Гълъбово сиво	350 Сапфирено синьо		
	125 Циментово сиво	225 Тютюн	400 Зелено Градински чай		
	130 Шистово сиво	230 Какао	410 Смарагдово зелено		
	140 Графитено черно	232 Обработена кожа	420 Тревно зелено		
	145 Въгленово черно	235 Кафе	430 Зелен бор		
Класификация по EN 13888		RG – Фугираща смес с реактивни смоли			
Класификация по EN 12004		R2T – Високоэффективно лепило с реактивни смоли без вертикално хлъзгане			
Митническа класификация		35069190			
Време на съхранение		24 месеца в оригиналните опаковки на сухо място			

ДАННИ ЗА НАНАСЯНЕТО

Време на изчакване за фугиране	Полагане по пода
	<ul style="list-style-type: none"> с нормалносттагащо лепило: 24 часа с бързостягащо лепило: 4 часа със строителен разтвор: 7-10 дни
Съотношение на смесване	Полагане по стени
	<ul style="list-style-type: none"> с нормалносттагащо лепило: 24 часа с бързостягащо лепило: 4 часа със строителен разтвор: 2-3 дни
Компонент А: 93,7 тегловни части Компонент Б: 6,3 тегловни части Двата компонента са предварително дозирани в опаковките	
Консистенция на сместа	Тиксотропна пастообразна
Специфично тегло на сместа	1,55 кг/л
Време на използване на сместа	Около 1 час при T = +23°C
Разрешени температури на полагане:	От +10°C до +30°C
Препоръчителни температури на полагане:	От +18°C до +23°C
Време на готовност за стъпване	24 часа при T = +23°C
Време за въвеждане в експлоатация	5 дни при T = +23°C
Ширина на фугите	От 1 до 15 мм



РАБОТНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сцепление при срязване (EN 12003)	Начално $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ След потапяне във вода $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ След термичен шок $\geq 2 \text{ N/mm}^2$
Отворено време (EN 1346)	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$ след 20 минути
Устойчивост на хлъзгане (EN 1308)	$\leq 0,5 \text{ mm}$
Устойчивост на абразивно износване (EN 12808-2)	$\leq 250 \text{ mm}^3$
Механична якост на огъване след 28 дни при стандартни условия (EN 12808-3)	$\geq 30 \text{ N/mm}^2$
Механична якост на натиск след 28 дни при стандартни условия (EN 12808-3)	$\geq 45 \text{ N/mm}^2$
Съсъхване (EN 12808-4)	$\leq 1,5 \text{ mm/m}$
Абсорбция на вода след 4 часа (EN 12808-5)	$\leq 0,1 \text{ g}$
Експлоатационни температури	От -20°C до $+100^\circ\text{C}$

РАЗХОДНА НОРМА КАТО ФУГИРАЩА СМЕС кг/кв.м.

Плочки (мм)	Фуги (мм)						
	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

РАЗХОДНА НОРМА КАТО ЛЕПИЛО

Зъби на маламашката (мм)	Разходна норма (кг/м ²)
2	1,1
3,5	1,6
8	3
10	3,5

ТАБЛИЦИ ЗА ХИМИЧЕСКА УСТОЙЧИВОСТ

(Тази таблица е резюме на изпитванията за химическа устойчивост, проведени съгласно стандарт UNI EN 12808-1)

ХИМИЧЕСКА УСТОЙЧИВОСТ НА КЕРАМИЧНИ ПЛОЧКИ ПО СТЕНИ, ФУГИРАНИ СЪС Starlike® EVO - ПОМЕЩЕНИЕ С ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ: ПРОМИШЛЕНИ ПОДОВИ НАСТИЛКИ

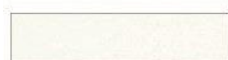
Група	Име	Конц. %	ПОСТОЯННА РАБОТА				ПЕРИОДИЧНА РАБОТА
			24 часа	7 дни	14 дни	28 дни	
Киселини	Оцетна киселина	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
	Солна киселина	37	●	●*	●*	●*	●
	Лимонена киселина	10	●	●	●	●	●
		2,5	●	●	●	●	●
	Млечна киселина	5	●	●	●	●	●
		10	●	●	●	●	●
	Азотна киселина	25	●	●	●	●*	●
		50	●	●	●	●	●
	Чиста олеинова киселина	-	●	●	●	●	●
		1,5	●	●	●	●	●
	Сярна киселина	50	●	●	●	●	●
		96	●	●	●	●	●
	Винена киселина	10	●	●	●	●	●
Основи	Разтвор на амоняк	25	●	●	●	●	●
	Сода каустик	50	●	●	●	●	●
	Разтвор на натриев хипохлорит	>10	●	●	●	●	●
	Конц. активен Cl		●	●	●	●	●
	Калиев хидроксид	50	●	●	●	●	●
Наситени разтвори при 20°C	Калциев хлорид		●	●	●	●	●
	Натриев хлорид		●	●	●	●	●
	Захар		●	●	●	●	●
	Безоловен бензин		●	●	●	●	●
Масла и горива	Нафта		●	●	●	●*	●
	Зехтин екстра върджин		●	●	●	●	●
	Смазочно масло		●	●	●	●	●
	Миеш препарат 1 до 4%		●	●	●	●*	●
Ензимни почистващи средства	Миеш препарат 2 до 5%		●	●	●	●	●
	Ацетон		●	●	●	●	●
Разтворители	Етиленгликол		●	●	●	●	●
	Етилов алкохол		●*	●*	●*	●*	●*
		10 vol	●	●	●	●	●
	Кислородна вода	25 vol	●	●	●	●	●

ЛЕГЕНДА

● УСТОЙЧИВ ●* УСТОЙЧИВ С ВЪЗМОЖНА ПРОМЯНА НА ЦВЕТА ● НЕУСТОЙЧИВ



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



Информацията, поместена в тази техническа карта, е плод на нашия най-добър опит, но все пак е с чисто ориентировъчен информативен характер.
Потребителят трябва да извършва предварителни практически тестове във всеки отделен случай и поема отговорността за крайния резултат.

Техническа карта № 326

Редакция №0

Дата: Август 2019 г.

LITOKOL S.p.A.

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

COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =