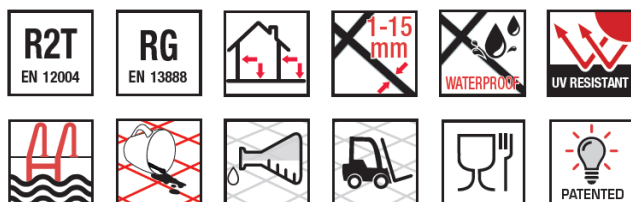




STARLIKE® EVO

**DVOKOMPONENTNO EPOKSIDNO BRVILO OTPORNO NA KISELINU
ZA FUGIRANJE KERAMIČKIH PLOČA I MOZAIKA S FUGAMA ŠIRINE 1
DO 15 mm.
PATENTIRANI PROIZVOD**



OPIS

Dvokomponentno epoksidno brtвило otporno na kiselinu. Dio A sastoji se od mješavine epoksidne smole, sitnozrnatih sinterovanih kvarcnih mikrosfera i specifičnih organskih aditiva. Dio B sastoji se od inovativnog organskog katalizatora sa smanjenim rizikom izloženosti za operatere. Dvije komponente, kad se pomiješaju zajedno, tvore kremastu smjesu koju odlikuje izvrsna glatkoća, primjenjiva i vertikalno, bez progibanja. Nakon što očvrstne, proizvod postiže vrlo visoke performanse u pogledu mehaničke i kemijske otpornosti.

PREDNOSTI

- Izuzetno lako se nanosi i čisti čak i u usporedbi s uobičajenim cementnim brtvilima. Sprječava ispuštanje obojanih pigmenta na površini keramike.
- Bakteriostatski proizvod koji sprečava rast gljivica i plijesni.
- Ovisno o posebnosti finoće sinterovanih kvarcnih mikrosfera moguće je dobiti vrlo glatke i kompaktne završne obrade.
- Stabilne i jednolike boje na svim vrstama pločica s ekskluzivnim kromatskim učincima.
- Visoke mehaničke čvrstoće.
- Ne upija.
- Potpuna odsutnost pukotina ili procjepa nakon otvrdnjavanja
- Izvrsna kemijska otpornost.
- Za razliku od ostalih epoksidnih maltera na tržištu, katalizator (dio B) Starlike® EVO označen je samo kao nadražujuće sredstvo. Nije korozivan niti opasan za okoliš.
- Starlike® EVO se ne klasificira kao opasna roba i stoga je izuzet od transportnih ograničenja (klase ADR-ADN-IMDG-IATA).
- Proizvod s vrlo niskom emisijom isparljivih organskih spojeva (VOC) u skladu s klasom A+ (Émission dans l'air intérieur - francuski propisi) i EC1PLUS klasom prema EMICODE protokolu.
- Sadržaj recikliranog materijala ≥ 10%.

KLASIFIKACIJA EN 13888

STARLIKE® EVO - klasa RG reaktivno brtвило za spojeve

KLASIFIKACIJA EN 12004

STARLIKE® EVO je visoko učinkovito ljepilo klase R2T bez

vertikalnog klizanja za unutarnje i vanjske podne i zidne keramičke pločice. O sukladnosti proizvoda s harmoniziranim standardom EN 12004 izvještava se u izjavi o svojstvima CPR-IT326 sukladno s Europskom uredbom za građevinske proizvode (Uredba o građevinskim proizvodima CPR N: 305/2011/EU) testirano od strane prijavljenog europskog tijela sukladno sa sustavom certifikacije 3.

PAKIRANJE

Plastična kanta od 1 kg = Standardna paleta 200 kg

Plastična kanta od 2,5 kg = Standardna paleta 437,5 kg

Plastična kanta od 5 kg = Standardna paleta 500 kg

PODRUČJA PRIMJENE

- Pogodno za polaganje i fugiranje otporno na kiseline na podovima i zidovima u interijerima i vanjskim dijelovima keramičkih pločica i mozaika sa spojevima širine između 1 i 15 mm.
- Širok raspon boja i obrada omogućuje kombinacije visoke estetske vrijednosti s mozaicima, keramikom, prirodnim kamenjem i staklenim pločama novog trenda u stambenom i javnom/komercijalnom okruženju.
- Pogodno za površine izložene kontaktu s agresivnim kemijskim tvarima (vidi tablicu otpornosti na kemikalije) kao što su: mljekare, klaonice, pivovare, prehrambena industrija uopće. Prikladno za primjenu u teškim radnim uvjetima, poput bazena, hamama, hidromasažnih kada, podova koji su izloženi velikim prometima, pločica izloženih ekstremnim temperaturnim promjenama. Tipični primjeri primjene odnose se na:
 - Fugiranje spojeva između keramičkih pločica i mozaika položenih na drvene kuhinjske površine;
 - Lijepljenje i fugiranje keramičkih pločica i mozaika u bazenu čak i na površinama hidroizoliranim s Elastocem, Coverflexom ili Aquamasterom.
 - Fugiranje spojeva između keramičkih pločica na balkonima i terasama.
 - Lijepljenje i fugiranje keramike i mozaika na podovima i zidovima u javnim i privatnim kupaoionicama i tuš kabinama.
 - Fugiranje spojeva između keramičkih pločica, mozaika i prirodnog kamenja položenih na metalne površine za izgradnju montažnih kupaoonica;

- Fugiranje spojeva između keramičkih pločica, tankih ojačanih ploča, mozaika, prirodnog kamenja ili aglomerata od smole položenih na grijane podove;
- Fugiranje staklenih ili keramičkih mozaika montiranih na konstrukcije i oblike oblikovane ekstrudiranim polistirenskim pločama koje se koriste u turskim kupaonicama, hamamima i wellness centrima;
- Fugiranje spojeva između keramičkih pločica, porculanskih kamenih i tankih ploča, uključujući one velikog formata sa ili bez ojačanja na vanjskim fasadama;
- Također se preporučuje za fugiranje bazena ili spremnika koji sadrže sol ili termalnu vodu.

Proizvod pogodan za izravan kontakt s namirnicama prema sljedećem zakonodavstvu Zajednice EU: Uredba 1935/2004/EZ, Uredba (EU) 2018/213, uredba 1985/2005/EZ, Direktiva 2002/72/EZ i naknadna ažuriranja i preinake i slijedeći talijansko zakonodavstvo: ministarska uredba 21/03/1973 i naknadna ažuriranja i izmjene predsjedničkog dekreta 777/82 i naknadna ažuriranja i promjene.

Kopija potvrde može se zatražiti u tehničkom uredu Litokol.

Stoga se proizvod može koristiti za fugiranje keramičkih pločica na područjima koja su izložena izravnom kontaktu s hranom, na primjer: klupe za preradu mesa, mliječni proizvodi ili brašno, spremnici koji se koriste za uzgoj ribljih vrsta, kuhinjski stolovi u restoranima, trgovinama brze hrane, slastičarnama itd.

Preliminarne provjere i priprema propuštanja

Provjerite je li ljepilo ili malter koji se koristi za lijepljenje pločica potpuno čvrst i suh. Spojevi moraju biti čisti, bez prašine i prazni najmanje 2/3 debljine pločica.

Svi tragovi ljepila ili maltera koji se nalaze između spojeva moraju se ukloniti.

Odnosi mješavine

Komponenta A: 93,7 težinskih dijelova

Komponenta B: 6,3 težinskih dijelova

Dvije komponente su pred-dozirane u odgovarajućim pakiranjima

Priprema tijesta

Izrežite kut vrećice koji sadrži katalizator (komponenta B) koji se nalazi unutar kante i izlijte je na komponentu A (pasta). Preporuča se sipati cijeli sadržaj katalizatora, valjajući i postupno drobljenje omotača sa zavarene strane prema odrezanoj strani.

Pomiješajte uz pomoć bušilice s mikserom kako biste dobili homogenu smjesu bez grudica.

Mistrijom ili špatulom ostružite zidove i dno kante kako ne bi ostali dijelovi nekataliziranog proizvoda.

Nije preporučljivo ručno miješanje.

Paketi dviju komponenti su unaprijed dozirani i zato onemogućavaju svaku pogrešku miješanja.

Dobivena smjesa je obradiva oko 1 sat na temperaturi od oko + 23 °C.

Završne obrade

U slučaju upotrebe završnih obrata Spotlight, Gold, Galaxy i Night Vision, umetnite proizvod kao treću komponentu nakon miješanja katalizatora (dio B). Preporuča se sipati polako, jer su ti dodaci vrlo isparivi i miješati s mikserom na maloj brzini kako bi se izbjegla disperzija proizvoda u okoliš.

Metallic Collection

Da bi se dobili metalni premazi Platinum, Shining Gold, Bronze, Copper i Rusty, odgovarajući aditivi moraju se miješati samo sa STARLIKE® EVO 113 Neutro. Stavite proizvod kao treću

komponentu nakon miješanja katalizatora (dio B). Preporuča se sipati polako, jer su ti dodaci vrlo isparivi i miješati s mikserom na maloj brzini kako bi se izbjegla disperzija proizvoda u okoliš.

Fugiranje popločane površine

Smjesu nanesite na spojeve posebnom zelenom gumenom špatulom (art. 946GR).

Za velike površine može se koristiti električni stroj s električnom četkom opremljenom gumenim lopaticama otpornim na abraziju.

Uklonite višak proizvoda istom gumenom špatulom.

Na obradivost i vrijeme stvrdnjavanja proizvoda značajno utječe temperatura okoline.

Optimalna temperatura za nanošenje je između +18 i + 23 °C. Pod tim se uvjetima proizvod pojavljuje kao mekani, lako obradiv malter, s vremenom obradivosti oko 1 h. Može se gaziti nakon 24 sata. Vrijeme spremnosti za upotrebu s kemijskim ljepilom ili u slučaju bazena moguće je nakon 5 dana na temperaturi od + 23 °C.

Niske temperature produljuju vrijeme stvrdnjavanja, dok ga visoke temperature skraćuju.

Na temperaturi od +15 °C potrebna su tri dana za pješački promet i 10 dana za puštanje u rad.

Pri temperaturama između +8 i +10 °C proizvod je vrlo postojan i teško se nanosi. Vrijeme stvrdnjavanja se također uvelike produžuje.

Ne preporučuje se dodavanje vode ili otapala radi poboljšanja obradivosti. U slučaju visokih temperatura, poželjno je proizvod distribuirati na podove što je brže moguće kako se ne bi dodatno skratilo vrijeme obradivosti zbog reakcijske topline prisutne u pakiranju.

ČIŠĆENJE I ZAVRŠNA OBRADA

Čišćenje i dorada maltera mora se obaviti kada je proizvod još svjež, a u svakom slučaju što je prije moguće, vodeći računa da se spojevi ne isprazne i da na površini pločica ne ostave tragove.

To se može učiniti ručno ili pomoću posebne električne četkice s filcem.

Ručna metoda

Prethodno poškropite spojenu površinu čistom vodom.

Prvo očistite špatulom s vlažnim bijelim filcem (art. 109 GBNC), praveći kružne pokrete i u smjeru kazaljke na satu i u smjeru suprotnom od kazaljke na satu, kako bi se savršeno zapečatile stranice pločica i uklonio višak brtvila s površine pločica.

Zatim izvedite drugi prolaz krutom spužvom (art. 128G0001) kako biste dobili glatku i zatvorenu površinu, potpuno uklanjajući proizvod s pločica, bez pražnjenja spojeva i sušenja viška vode. Da bi se olakšao postupak čišćenja, preporučuje se korištenje dvije kante pune vode, jedna se koristi za ispiranje filca i spužve, kao i za obnavljanje prljave vode, a druga sadrži čistu vodu za konačno čišćenje površine.

Kad su filc i spužva impregnirani smolom i ne mogu se više očistiti, moraju ih zamijeniti.

Mogući krugovi ili ostaci prozirnog proizvoda mogu se ukloniti s popločane površine u razmaku od oko 24 sata ili u svakom slučaju nakon otvrdnjavanja spoja (ovisno o temperaturi), pomoću posebnih deterdženata Litonet EVO (podovi) i Litonet GEL EVO (zidovi).

Pročitajte odgovarajući tehnički list s podacima o pravilnoj uporabi.

Metoda s četkom

Nakon što ste uklonili višak brtvila s površine, temeljito poškropite fugiranu površinu čistom vodom. Zatim počnite s čišćenjem stroja s jednom četkom s bijelim filcem.

Zamijenite filc kad je impregniran proizvodom.

Uklonite eventualne krugove s Litonet EVO deterdžentom nakon otprilike 24 sata ili, u svakom slučaju, nakon što se spoj učvrstio (ovisno o temperaturi).

Uporaba Litonet EVO i Litonet Gel EVO za uklanjanje krugova

Pospite deterdžent po cijeloj površini koja se tretira uz pomoć bijelog filca (art. 109GBNC).

Ostavite proizvod da djeluje oko 15-30 minuta.

Zatim intervenirajte s bijelim filcem (art. 109GBNC) ili s četkom u slučaju da veliki podovi trljaju površinu. Isperite čistom vodom i odmah osušite čistom, suhom krpom.

Ne čekajte da voda ispiranja ispari kako bi se izbjeglo stvaranje tragova na keramičkoj površini.

UPORABA KAO LJEPILO

Preliminarna provjera nosača

Prije polaganja provjerite jesu li nosači čisti, bez uklonjivih dijelova, dovoljno suhi i sazreli, ravni i na visini te da imaju odgovarajuću mehaničku čvrstoću, ovisno o uporabi pločica.

Primjena

Smjesu rasporedite na nosač glatkim dijelom lopatice čineći debljinu od oko 1 mm i odmah nakon što proizvod nanesete nazubljenim dijelom lopatice. Zubi lopatice moraju se odabrati prema veličini materijala koji se položi.

Pokrivni materijal stavite pod dobar pritisak. U slučaju podova koji su pod velikim prometom ili bazena, položite pločice pomoću metode dvostrukog nanošenja kako ne bi ostavile praznine između nosača i pločica.

- Po mogućnosti nanesite proizvod na temperaturama između + 18 °C i + 23 °C.

Izbjegavajte nanošenje u uvjetima niskih temperatura ili visoke vlažnosti okoliša da biste izbjegli stvaranje površinske karbonacije koja bi mogla promijeniti ujednačenost boje.

- Odmah uklonite višak dijelova proizvoda s površine pločica, jer nakon što se očvrstne, proizvod se više ne može uklanjati osim mehanički, s ozbiljnim rizicima za krajnji rezultat rada.
- Ispravno miješajte dvije komponente (A+B).
- Često mijenjajte vodu za pranje.
- Promijenite filc i spužvu kad ih impregnirate proizvodom.
- Ne stupajte na tek spojenu površinu kako ne biste oštetili pod s ostatkom smole.
- Tek fugiranu površinu ne prekrivajte folijama ili drugim materijalom kako biste izbjegli stvaranje kondenzacije koja bi

dovela do površinske karbonizacije proizvoda, mijenjajući ujednačenost boje. Pričekajte najmanje 24-48 sati, ovisno o temperaturi prije zaštite površine s prozračnim materijalima.

- Proizvod se ne može koristiti za fugiranje toskanske Terakote ili drugih poroznih materijala i artefakata poput betonskih ivičnjaka.

- U slučaju da se fugiranje odnosi na prirodno kamenje, neophodno je izvršiti preliminarno ispitivanje kako bi se provjerilo upijaju li pločice epoksidnu smolu.

U tom bi se slučaju na površini i na stranama ploča stvorio tamniji krug koji se ne može ukloniti. Taj se problem obično javlja na mramorima svijetlih boja.

- Proizvod se ne može koristiti za fugiranje spremnika koji sadrže agresivne tvari dopuštene samo za povremeni kontakt (vidi tablicu kemijske otpornosti).

- Nemojte proizvod miješati s vodom ili otapalima.

- Tanke keramičke pločice dobivene zbijanjem i teksturiranom površinom s efektom drva mogu stvoriti probleme s uklanjanjem krugova. U tim se slučajevima preporučuje provođenje preventivnog ispitivanja ili savjetovanje s tehničkom službom Litokol.

- Ne preporučuje se upotreba izbjeljivača za održavanje i čišćenje površina spojenih sa Starlike® EVO. Ako nije pravilno razrijeđen i dobro ispran, to može dovesti do žutila fugiranja, osobito vidljivog na svijetlim bojama.

- Nemojte koristiti agresivne deterdžente tijekom prvih 5 dana fugiranja.

- Nemojte koristiti aditive Spotlight, Gold, Galaxy i metalne završne obrade Platinum, Shining Gold, Bronze, Copper i Rusty za vanjsku primjenu (terase, balkoni, fasade, bazeni itd.), jer su slabo otporni na UV zrake.

- Nemojte koristiti proizvod za primjene koje nisu naznačene na ovom tehničkom listu.

SIGURNOSNE INFORMACIJE

Konzultirajte sigurnosno-tehničke listove proizvoda, dostupne na zahtjev.

PROIZVOD ZA PROFESIONALNU UPORABU.

STAVKA SPECIFIKACIJE

Protukiselinsko polaganje i fugiranje između keramičkih pločica i mozaika s spojevima širine 1 do 15 mm moraju se izvesti dvokomponentnim epoksidnim malterom u boji RG klase prema EN 13888 i klasi R2T prema normi EN 12004 tipa Starlike® EVO, proizvod od Litokol S.p.A.



IDENTIFIKACIJSKI PODACI

Izgled	Komponenta A: gusta obojana masa Komponenta B: gusta tekućina				
Boje	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		
Klasifikacija prema EN 13888		RG – Reaktivno brtvilo za fuge			
Klasifikacija prema EN 12004		R2T – Reaktivno ljepilo visokih performansi bez vertikalnog klizanja			
Carinska klasifikacija		35069190			
Rok trajanja		24 mjeseci u originalnom pakiranju na suhom mjestu			

PODACI PRIMJENE

Vrijeme čekanja za fugiranje	Postavljanje na pod <ul style="list-style-type: none"> • s ljepilom s normalnim prijanjanjem: 24 sata • s brzim ljepilom: 4 sata • s malterom: 7-10 dana Postavljanje na zid <ul style="list-style-type: none"> • s ljepilom s normalnim prijanjanjem: 24 sata • s brzim ljepilom: 4 sata • s malterom: 2-3 dana
Odnosi mješavine	Komponenta A: 93,7 težinskih dijelova Komponenta B: 6,3 težinskih dijelova Dvije komponente su unaprijed dozirane U odgovarajućim pakiranjima
Konzistentnost smjese	Tiksotropno smjesu
Specifična težina smjese	1,55 kg/l
Vrijeme trajanja smjese	Oko 1 sat na T = +23 °C
Dozvoljene temperature primjene:	Od +10 °C do +30 °C
Preporučane temperature primjene:	Od +18 °C do +23 °C
Prohodnost	24 sata na T = +23 °C
Mogućnost rada	5 dana na T = +23 °C
Širina fuga	Od 1 do 15 mm



OSOBINE

Ljepljenje za rezanje (EN 12003)	Početno $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ Nakon uranjanja u vodu $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ Nakon termičkog šoka $\geq 2 \text{ N/mm}^2$
Vrijeme sušenja (EN 1346)	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$ nakon 20 minuta
Otpornost na klizanje (EN 1308)	$\leq 0,5 \text{ mm}$
Otpornost na abraziju (EN 12808-2)	$\leq 250 \text{ mm}^3$
Mehanička otpornost na savijanje nakon 28 dana pod standardnim uvjetima (EN 12808-3)	$\geq 30 \text{ N/mm}^2$
Mehanička otpornost na kompresiju nakon 28 dana pod standardnim uvjetima (EN 12808-3)	$\geq 45 \text{ N/mm}^2$
Povlačenje (EN 12808-4)	$\leq 1,5 \text{ mm/m}$
Upijanje vode Nakon 4 sata (EN 12808-5)	$\leq 0,1 \text{ g}$
Radna temperatura	Od $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ do $+100 \text{ }^\circ\text{C}$

POTROŠNJA KAO BRTVILO kg/mg

Pločice (mm)	Fuge (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

POTROŠNJA KAO LJEPILO

Zupci lopatice (mm)	Potrošnja (kg/m²)
2	1,1
3,5	1,6
8	3
10	3,5



TABLICA KEMIJSKIH OTPORNOSTI

(Tablica prikazuje sažetak ispitivanja kemijske otpornosti provedenih sukladno s UNI EN 12808-1 standardom)

KEMIJSKA OTPORNOST KERAMIČKIH POVRŠINA FUGIRANIH S Starlike® EVO - CILJNI AMBIJENT: INDUSTRIJSKI PODOVI

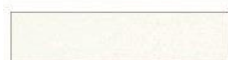
Skupina	Naziv	Konc. %	STALNA USLUGA				POVREMENA USLUGA
			24 sata	7 dana	14 dana	28 dana	
Kiseline	Ocatna kiselina	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
	Klorovodična kiselina	37	●	●*	●*	●*	●
	Limunska kiselina	10	●	●	●	●	●
	Mliječna kiselina	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
		10	●	●	●	●	●
	Dušična kiselina	25	●	●	●	●*	●
		50	●	●	●	●	●
	Čista oleinska kiselina	-	●	●	●	●	●
	Sumporna kiselina	1,5	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
		96	●	●	●	●	●
	Vinska kiselina	10	●	●	●	●	●
Lužine	Amonijak u otopini	25	●	●	●	●	●
	Kaustična soda	50	●	●	●	●	●
	Natrijev hipoklorit u otopini Konc. Cl aktivni	>10	●	●	●	●	●
	Kaustični kalij	50	●	●	●	●	●
Zasićeni rastvori na 20 °C	Kalcijev klorid		●	●	●	●	●
	Natrijev klorid		●	●	●	●	●
	Šećer		●	●	●	●	●
Ulja i zapaljive materije	Zeleni benzin		●	●	●	●	●
	Dizelsko ulje		●	●	●	●*	●
	Ekstra djevičansko maslinovo ulje		●	●	●	●	●
	Mazivno ulje		●	●	●	●	●
Enzimski deterdženti	Deterdžent 1 do 4%		●	●	●	●*	●
	Deterdžent 2 do 5%		●	●	●	●	●
Otapala	Aceton		●	●	●	●	●
	Etilen glikol		●	●	●	●	●
	Etilni alkohol		●*	●*	●*	●*	●*
	Kisgenirana voda	10 vol	●	●	●	●	●
		25 vol	●	●	●	●	●

LEGENDA

● OTPORNO ●* OTPORNO S MOGUĆIM VARIJACIJAMA U BOJI ● NIJE OTPORNO



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



Kako su podaci navedeni u ovom tehničkom listu točni prema našim najboljim saznanjima, oni imaju samo indikativnu vrijednost.
Svaki konkretni slučaj mora biti podvrgnut preliminarnim praktičnim testovima od strane korisnika, koji je odgovoran i za završni rezultat.

Dokument br. 326

Revizija br. 0

Datum: Kolovoz 2019

LITOKOL S.p.A.

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

COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =