



WE
PROTECT
YOUR
WORLD

DESIGN COLLECTION



WE PROTECT YOUR WORLD

CHI SIAMO

Pava Resine nasce nel 1978 con la "missione" di creare le giuste sinergie nel settore dei formulati resinosi, settore con delle enormi potenzialità, ma bloccato da problemi di interazione tra produttori e utilizzatori finali.

Fin dall'inizio la struttura dell'azienda si diversifica in due sezioni distinte ma strettamente coordinate tra di loro: la produzione e l'assistenza tecnica all'applicazione.

Abbiamo diversificato la produzione dei formulati resinosi nel campo della protezione dall'aggressione chimica, ambientale e microbiologica nel settore industriale, in quello alimentare, idrico e della depurazione.

Inoltre abbiamo sviluppato nuove tecnologie nei settori del restauro, del consolidamento e del risanamento superficiale, nonché nell'architettura d'interni, nell'arredamento e nell'oggettistica. Per migliorare e ottimizzare la produzione in azienda è attivo un laboratorio di ricerca e sviluppo che si confronta quotidianamente con partner qualificati tra i quali Università degli Studi di Padova, Università Cà Foscari di Venezia, Istituto Enologico di Conegliano-Treviso e CNR di Padova.



La nuova sensibilità ambientale e le esigenze della bioarchitettura, hanno spinto Pava Resine, con il supporto di autorevoli Istituti Universitari come il dipartimento di Scienze Ambientali dell'Università Ca' Foscari di Venezia, all'avanguardia nella Green Chemistry, alla creazione ed allo sviluppo dell'innovativa linea di formulati resinosi "Pava-Bio" (modified biobased resins), una nuova tecnologia, che si basa sull'impiego di resine ricavate da biomasse, e non dai consueti combustibili fossili (petrolio), il tutto nel rispetto della natura, dell'ambiente e della salute. Esperienza, ricerca, continuo monitoraggio del mercato, garanzia di qualità, assistenza e attenzione alle esigenze del cliente sono le peculiarità che contribuiscono ad identificare Pava Resine in un interlocutore preparato, un fornitore qualificato ed un partner ideale per qualsiasi esigenza di protezione in ogni settore, sia esso decorativo che industriale.

WHO WE ARE

Pava Resine was founded in 1978 with the "mission" to create the right synergies in the resin compositions sector, a sector with enormous potential that was hindered by communication problems between producers and end users. That is why the company structure has been divided into three distinct areas which work closely side by side: research, production and application.

We diversified the production of resin compositions in the field of protection from chemical, environmental and microbiological attack both in industrial sector and in food, hydro and depuration sector.

Moreover we developed new technologies also in restoration, reinforcement and surface recovery sector, in interior architecture, in interior decoration and artistic objects sector.

In order to improve and optimize production, Pava Resine has created an internal research and development laboratory that deals daily with qualified partners such as The University of Padova, The University Ca' Foscari of Venice, The Oenological School of Conegliano - Treviso and the National Research Council in Padova.

Recent environmental awareness as well as bio architectural demands have led Pava Resine, supported by qualified University Institutes as the department of Environmental Science of Ca' Foscari University in Venice, forefront in Green Chemistry, to create and develop the new range of bio-resins compositions "Pava-Bio" (modified bio-based resins), a new technology, based on the use of resins extracted from biomasses, and not by usual fossils fuels (petroleum), all with respect for nature, environment and health.

Experience, research, constant monitoring of the market, improvements in quality, assistance and attention to the customer needs are all features that contribute to making Pava Resine a highly qualified supplier, a point of reference and the ideal partner for protection requirements in every sector of application, whether decorative or industrial.

CERTIFICAZIONI

Comune denominatore in tutte le divisioni dell'azienda è la parola qualità.

Qualità nella produzione, qualità nella ricerca, qualità nella formazione e qualità nell'assistenza al cliente.

Le certificazioni ed i brevetti voluti ed ottenuti in questi anni (UNI EN ISO 9001, Marcatura C.E., Green Building, Encoper R-102, idoneità contatto alimentare (CEE), infiammabilità, incapsulamento amianto, pellicole resinose antibatteriche, superfici antisdrucchio) non sono solo dei marchi da esibire nella modulistica aziendale, ma un impegno preso con tutti i nostri clienti.

CERTIFICATIONS

The common denominator in all areas of the company is the word quality.

Quality in production, quality in research, quality in training and quality in customer service.

The certifications and the patents that have been requested and obtained over the years (UNI EN ISO 9001, C.E. Marking, Green Building, Encoper R-102, Suitability for contact with food (CEE), flammability, asbestos encapsulation, antibacterial resin film and anti-slip surfaces) are not simply stamps for company documents, they also represent a commitment to all our customers.



CERTIFICAZIONE DI QUALITÀ UNI EN ISO 9001 QUALITY CERTIFICATE UNI EN ISO 9001

Dal 1997 Sistema di Gestione Qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001.

From 1997 Quality Management System which complies with UNI EN ISO 9001.



CERTIFICAZIONE INTERNAZIONALE IQNET INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

Certificazione Internazionale IQNet conforme alla norma UNI EN ISO 9001.

Internationale Certification Network IQNet which complies with UNI EN ISO 9001.



CERTIFICAZIONE CE CE CERTIFICATE

Prodotti marcati CE da organismo competente n° 0546 CERTIQUALITY.

CE marked products by competent body n° 0546 CERTIQUALITY.



CERTIFICAZIONE IDONEITÀ CONTATTO ALIMENTARE DIRECT CONTACT WITH FOOD CERTIFICATE

Prodotti certificati ed idonei al contatto diretto con gli alimenti.
Certified products which are suitable for direct contact with food.



CERTIFICAZIONE REAZIONE AL FUOCO FIRE REACTION CERTIFICATE

Formulati conformi alla normativa EN 13501-1 ed altre.
Formulations according to EN 13501-1 standard and others.



BREVETTO SISTEMA MALTELASTICHE MATELASTICHE SYSTEM PATENT

Malte cementizie elastomerizzate per applicazioni su strutture sollecitate.
Elastomeric cement mortars for application on stressed structures.



ENTE NAZIONALE COSTRUTTORI PAVIMENTI NATIONAL ASSOCIATION OF FLOOR MANUFACTURERS

Socio fondatore di ENCOPER: ente nazionale costruttori pavimenti e rivestimenti.

Founding member of ENCOPER: national association of floor coating manufacturers.



ACCREDITAMENTO GREEN BUILDING GREEN BUILDING ASSOCIATION

Certificazione LEED sviluppata da Green Building Council per la progettazione e costruzione di edifici eco-compatibili.

LEED Certification developed by Green Building Council for the design and construction of eco-compatible constructions.



CERTIFICAZIONE EMISSIONE VOC (EN ISO 16000) VOC EMISSION CERTIFICATE (EN ISO 16000)

Basso contenuto di VOC conforme alle norme internazionali (EMICODE EC1).

Very low VOC content according to international standard (EMICODE EC1).



CERTIFICAZIONE SUPERFICI ANTISDRUCCIOLO NON-SLIP SURFACES CERTIFICATE

Superfici antisdrucchio idonee per ambienti ad uso industriale ed alimentare.

Non-slip floors suitable for industrial and food companies.



BREVETTO SISTEMI BIO DA RISORSE VEGETALI BIO SYSTEMS PATENT

Bio-Resine per un'architettura sostenibile. Brevetto n° 1397539.
Bio-resins for a sustainable architecture. Patent nr. 1397539.



ANTIBATTERICO ANTIBACTERIAL

Rivestimenti antibatterici certificati per fuganti e coating.
Antibacterial certified coating and sealant.

Per tutte le altre certificazioni contattare il nostro ufficio tecnico.

For all other certifications contact our technical office.



ART STUC SYSTEM

La naturalezza delle materie prime, unita alla tecnologia applicata alla ricerca permette la creazione di superfici materiche continue in armonia con lo spazio circostante. Riqualificare (per esempio) la tua sala da bagno in soli tre giorni con sistemi a basso spessore permette di rinnovare vecchie superfici senza rimuovere il supporto esistente: ceramiche, cotto, calcestruzzo, ecc.

The naturalness of raw materials, combined with research technology, allows the creation of material continuous surfaces which are in harmony with the living space. Requalify (for example) your bathroom in just three days with low thickness, allows to renovate old surfaces without removing the existing surfaces: ceramics, terracotta, concrete, etc.

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

Il Sistema Art Stuc presenta non significative emissioni VOC -EN ISO 16000 -AgBB peraltro promuove una adeguata condutività termica che ne permette l'impiego anche nei pavimenti riscaldanti. Resistenze all'abrasione secondo UNI EN ISO 10545-7 (PEI II) e UNI EN 14411 (Classe 2). Classe di Reazione al Fuoco secondo Bfl-s1. Antiscivolosità DM 14/06/89, n° 236 Art. 8.2.2, metodica BCRA. Inibizione proliferazione batterica secondo ISO 22196:2011 (igiene delle superfici).

Art-STUC system has no significant VOC emissions - EN ISO 16000 and AgBB and also it encourages adequate thermal conductivity which allows to operate also on heating floors.

Wear resistance according to EN ISO 10545-7 (PEI II) and EN 14411 (Class 2). Compliance with Bfl-s1 Fire Class Reaction.

Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method. Proliferation of bacteria inhibition according to ISO 22196:2011 (surfaces hygiene).

CICLI STANDARD - STANDARD SYSTEMS

PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

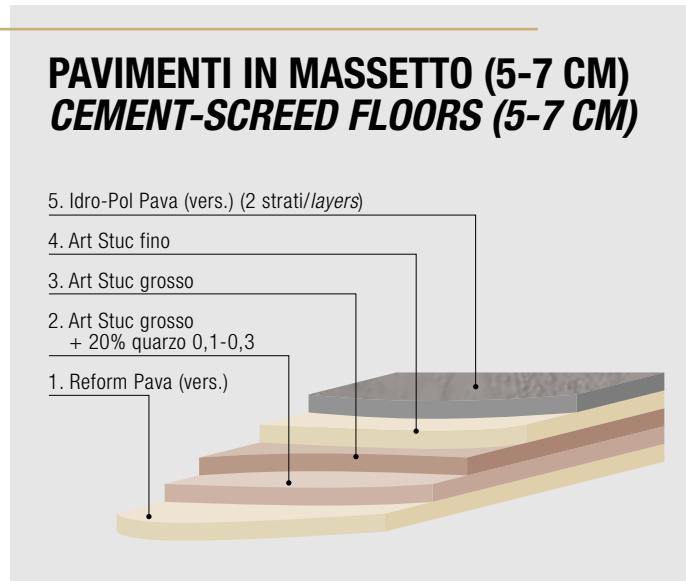
5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

4. Art Stuc fino

3. Art Stuc grosso

2. Art Stuc grosso
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Reform Pava (vers.)



PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

6. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

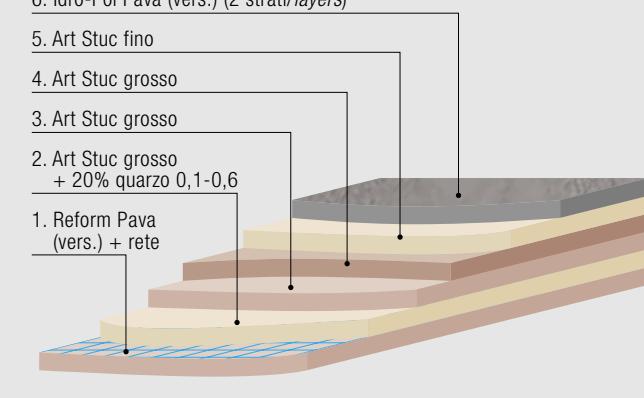
5. Art Stuc fino

4. Art Stuc grosso

3. Art Stuc grosso

2. Art Stuc grosso
+ 20% quarzo 0,1-0,6

1. Reform Pava
(vers.) + rete



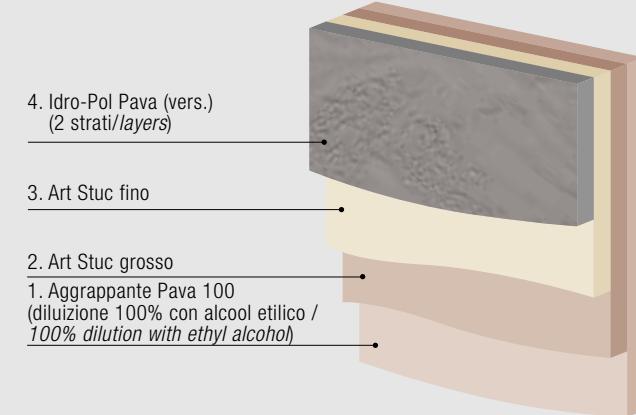
PARETI IN CARTONGESSO DRYWALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Art Stuc fino

2. Art Stuc grosso

1. Aggrappante Pava 100
(diluizione 100% con alcool etilico /
100% dilution with ethyl alcohol)



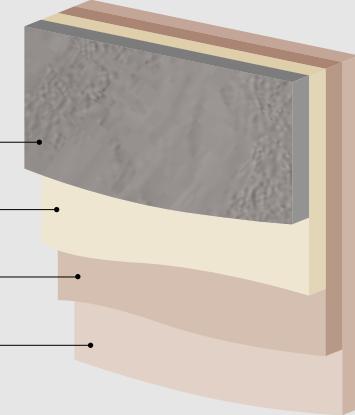
PARETI IN INTONACO A BASE CEMENTIZIA PLASTER CEMENT-BASED WALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Art Stuc fino

2. Art Stuc grosso

1. Reform Pava vers.



EFFETTO SPATOLATO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione di n° 2 strati di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500 kg/m²) in tinta.
NB. Per alte resistenze meccaniche si consiglia l'uso della versione 2k (bicomponente).
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
4. Applicazione di uno strato di **Art Stuc Pava fino** con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,350 kg/m²) in tinta.
5. Applicazione di uno strato Pava Ecogel con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,040 kg/m²) allo scopo di creare l'effetto "velatura" con tinta in contrasto.
6. Carteggiatura ed aspirazione della superficie (se necessario).
7. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
8. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruciolato.

SPATULA EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay nr. 2 layers of colored **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
NB. For higher wear resistance we recommend to use the 2k version (two-component).
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay nr. 1 layer of colored **Art Stuc Pava fino** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,350 kg/m²)
5. Sanding and dust removal (if necessary).
6. Lay nr. 1 layer of **Pava Ecogel** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,040 kg/m²) in order to create the "glazing" effect with a contrast color.
7. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
8. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

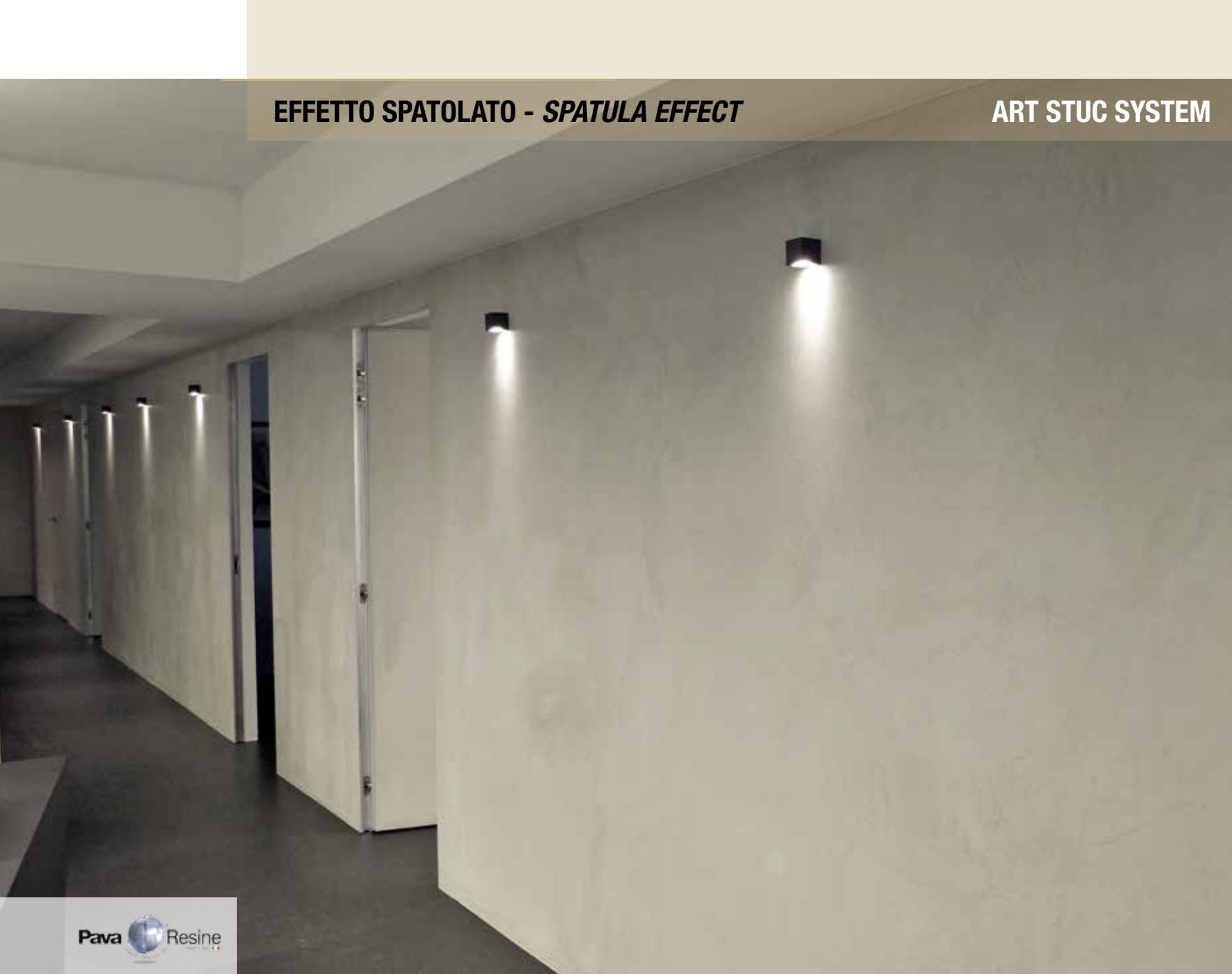
For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO SPATOLATO - SPATULA EFFECT

ART STUC SYSTEM



EFFETTO MICROCEMENTO (MONOCOLORE)

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione di n° 2 strati di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²) in tinta.
NB. Per alte resistenze meccaniche si consiglia l'uso della versione 2k (bicomponente).
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
4. Applicazione di strato di **Art Stuc Pava fino** con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,350 kg/m²) in tinta.
5. Carteggiatura ed aspirazione della superficie (se necessario).
6. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola) con aggiunta di pasta colorante all'acqua sull'ultimo strato in percentuale 0,5-1,0%.
7. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruciolino.

MICROCEMENT (ONE-COLOR) EFFECT

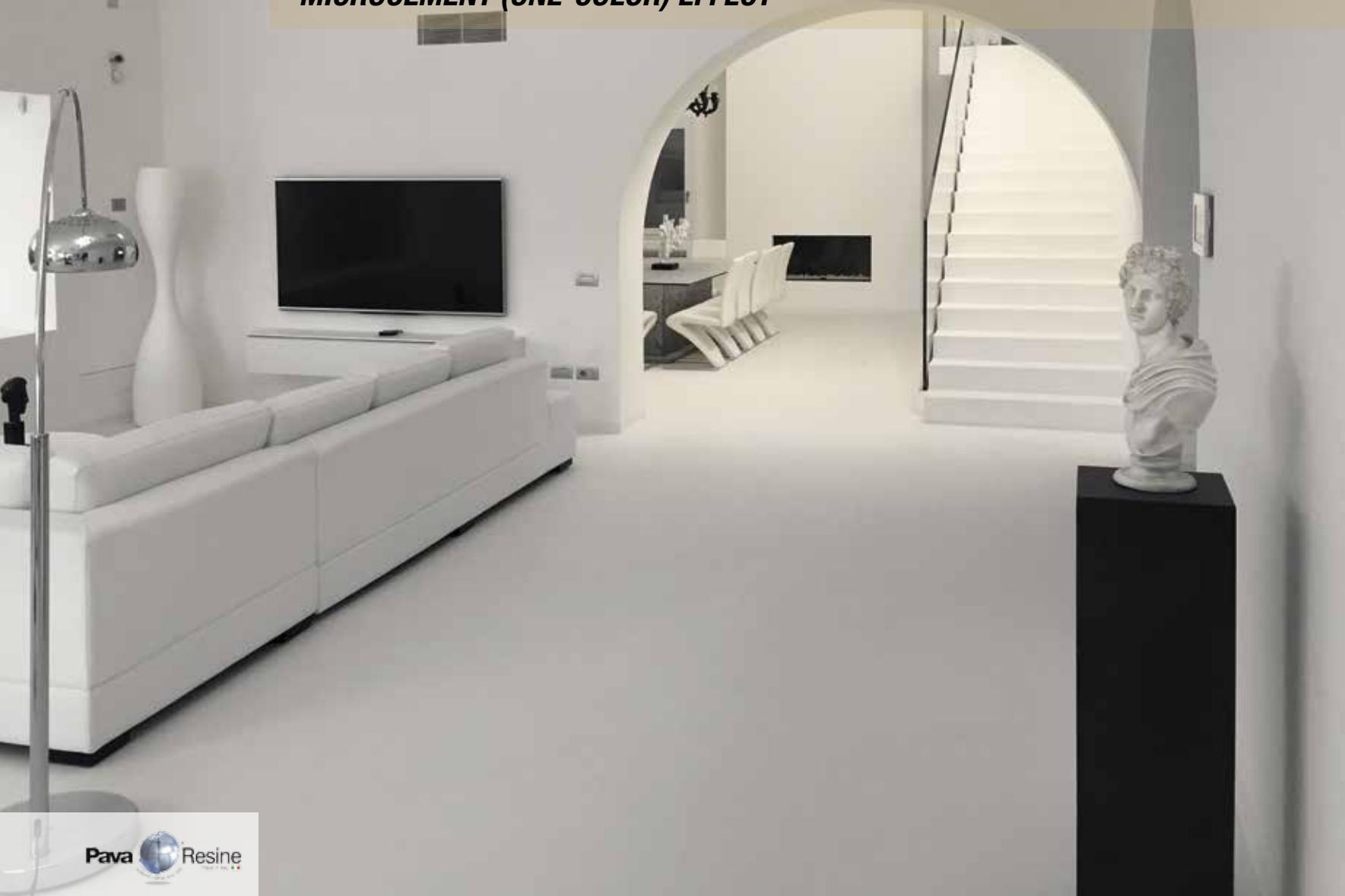
1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay nr. 2 layers of colored **Art Stuc Pava grosso** by using a steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
NB. For higher wear resistance we recommend to use the 2k version (two-component).
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay colored **Art Stuc Pava fino** by using a steel spatula (theoretical consumption about 0,350 kg/m²).
5. Sanding and dust removal (if necessary).
6. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula and adding water-based color on the final layer in percentage 0,5-1,0%.
7. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO MICROCEMENTO (MONOCOLORE)
MICROCEMENT (ONE-COLOR) EFFECT

ART STUC SYSTEM



EFFETTO ARDESIA

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500 kg/m²).
3. Applicazione di strato di **Art Stuc Pava grosso** con spatola di plastica dopo circa 10-15 minuti, rigare con apposito tampone e successivamente lisciare con spatola di plastica bagnata con alcool bianco. (consumo previsto circa 0,500 kg/m²).
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdrucchio.

ARDESIA EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula and after about 10-15 minutes when the product is still wet create grooves with suitable buffer and finally smooth the highest heights by using plastic spatula, previously wet with clear alcohol (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
4. Sanding and dust removal (if necessary).
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

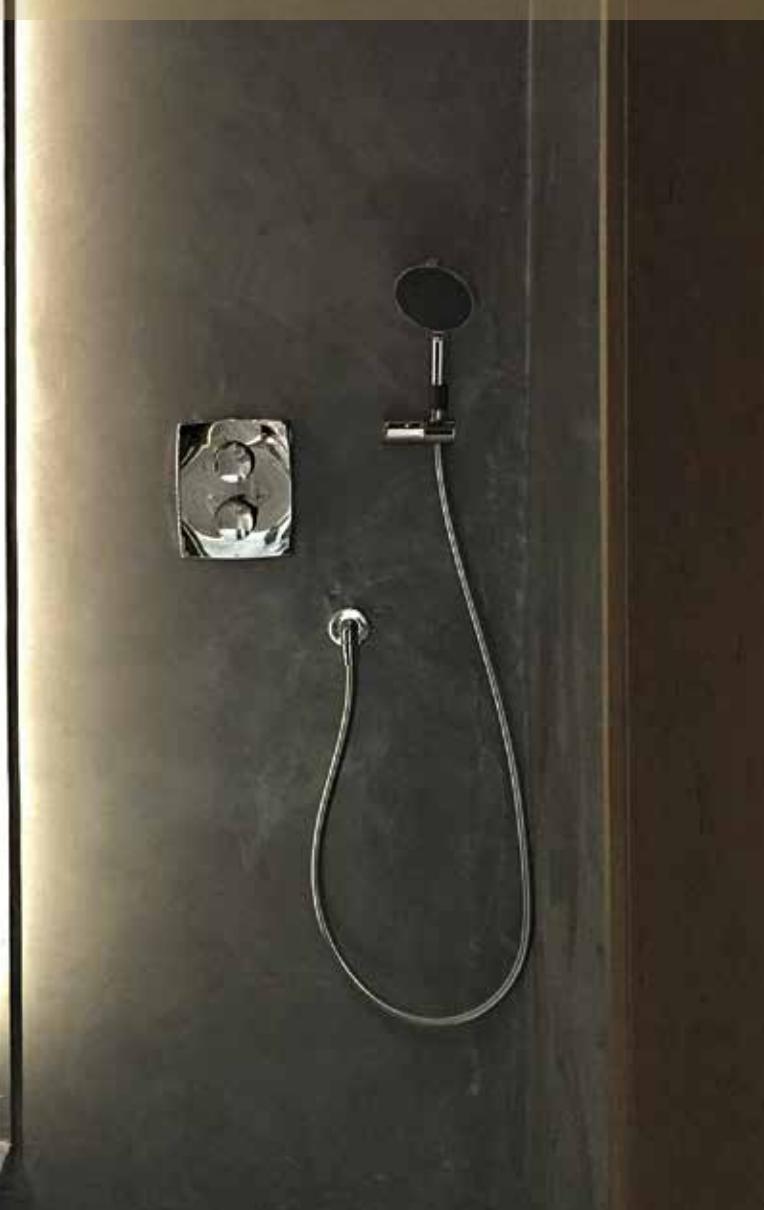
For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO ARDESIA - ARDESIA EFFECT



ART STUC SYSTEM



EFFETTO MATERICO SPACCATO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500 kg/m² per strato).
3. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500 kg/m²) dopo circa 10-15 minuti tamponare con apposito tampone e successivamente lasciare la superficie con spatola di plastica bagnata con alcool bianco.
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

MATERIC BROKEN EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²)
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²); after about 10-15 minutes pass on it with suitable buffer and finally smooth the surface by using plastic spatula, previously wet with clear alcohol.
4. Sanding and dust removal.
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO MATERICO SPACCATO - *MATERIC BROKEN EFFECT* ART STUC SYSTEM



EFFETTO VISSUTO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500 kg/m²).
3. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500 kg/m²) dopo circa 10-15 minuti creare l'effetto con apposito tampone; successivamente lasciare la superficie con spatola di plastica bagnata con alcool bianco.
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdrucchio.



VINTAGE EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²); after about 10-15 minutes depending on environmental conditions create the effect with suitable buffer and finally smooth by using plastic spatula, previously wet with clear alcohol.
4. Sanding and dust removal.
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO VISSUTO - VINTAGE EFFECT

ART STUC SYSTEM



EFFETTO MATERICO CONTEMPORANEO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica e/o acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²).
3. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica e/o acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m² per strato) possibilmente l'applicazione deve essere realizzata con 2/3 tonalità diverse (in fasce) in relazione all'effetto desiderato. Dopo circa 10-15 minuti tamponare con apposito attrezzo (buffer) e lisciare (se necessario nebulizzare con acqua per permettere una più efficace ed omogenea lisciatura).
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdrucchio.

MATERIC CONTEMPORARY EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic or steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic or steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²); install the product in 2/3 different colors (stripes) in relation to the desired effect. After about 10-15 minutes use suitable buffer and smooth the surface (if necessary spray water to smooth easily the surface).
4. Sanding and dust removal.
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO MATERICO CONTEMPORANEO
MATERIC CONTEMPORARY EFFECT

ART STUC SYSTEM

EFFETTO MATERICO INDUSTRIALE

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²).
3. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²); sul prodotto ancora fresco applicare in modo disomogeneo il materiale al fine di creare l'effetto voluto. Dopo circa 10-15 minuti creare l'effetto con apposito tampone, realizzare le rigature (fughe) in relazione alla texture voluta; dopo di che lasciare la superficie ove necessario con eventuale nebulizzazione di acqua.
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

MATERIC INDUSTRIAL EFFECT

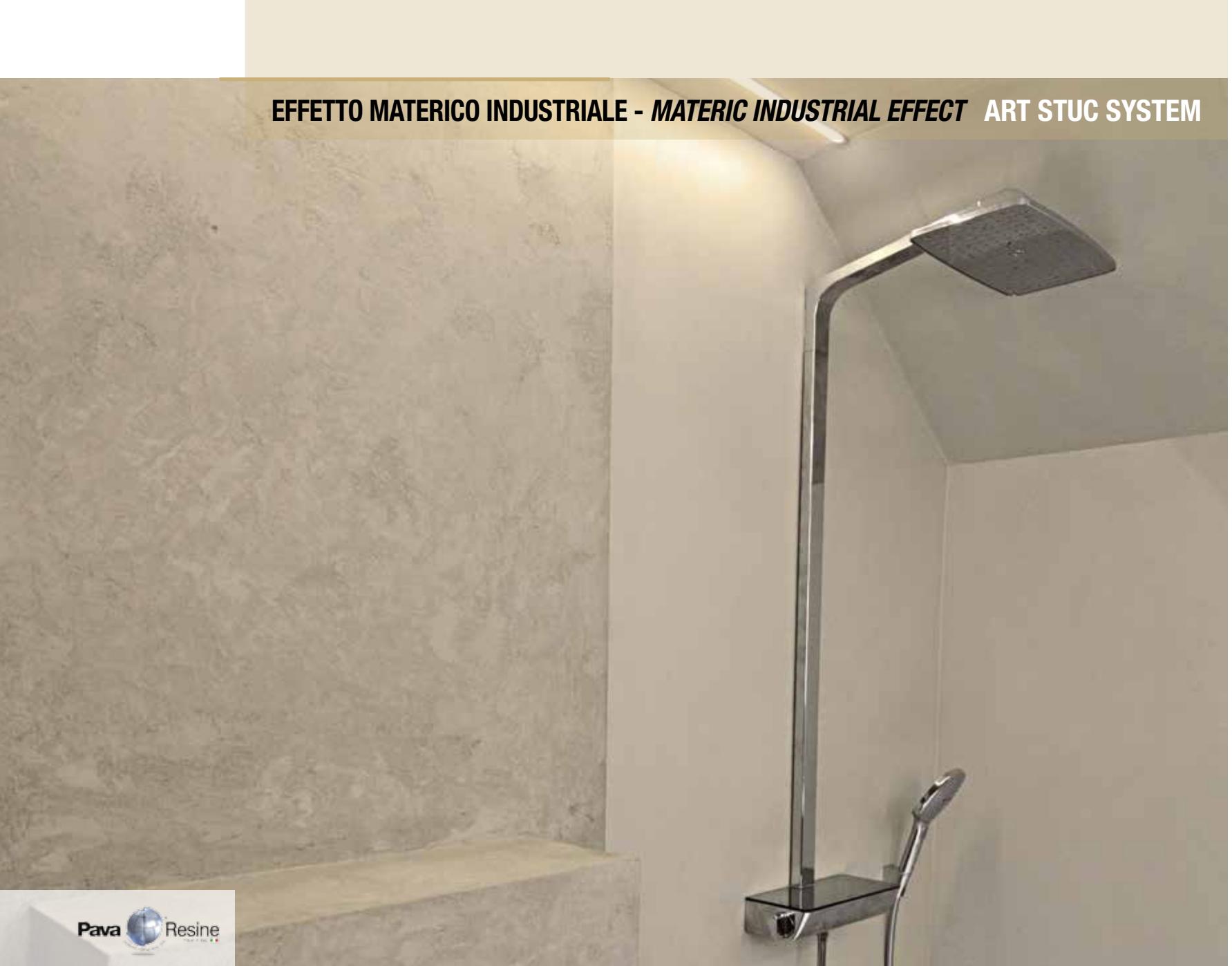
1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²); on wet product create the effects irregularly with materials overlapping. After about 10-15 minutes create the effect with suitable buffer, create the stripes in relation to the desired final result; then smooth the surface and if necessary spray water.
4. Sanding and dust removal.
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO MATERICO INDUSTRIALE - *MATERIC INDUSTRIAL EFFECT* ART STUC SYSTEM



EFFETTO MATERICO LEVIGATO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica e/o acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²).
3. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** (o Art Stuc fino in funzione dell'effetto desiderato) applicato con spatola di plastica e/o acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²); l'applicazione del materiale deve essere effettuata in modo omogeneo e sempre con la spatola creare la texture desiderata
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

MATERIC SMOOTH EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic or steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** (or Art Stuc fino in relation to the desired final effect) by using a plastic or steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²); homogeneous installation of the product by spatula in order to create the desired texture.
4. Sanding and dust removal.
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO MATERICO LEVIGATO - *MATERIC SMOOTH EFFECT* ART STUC SYSTEM



EFFETTO MATERICO NATURALE

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Stesura strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica e/o acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m² per strato).
3. Stesura strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica e/o acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²) creando effetti di spatolatura irregolare come da campione.
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

MATERIC NATURAL EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic or steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic or steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²); create irregular spatula effects as sample.
4. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
5. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO MATERICO NATURALE - *MATERIC NATURAL EFFECT* ART STUC SYSTEM



EFFETTO MATERICO SFERA

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Stesura strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica e/o acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m² per strato).
3. Stesura strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica e/o acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²) dopo circa 10-15 minuti creare l'effetto con apposito tampone.
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a rullo).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

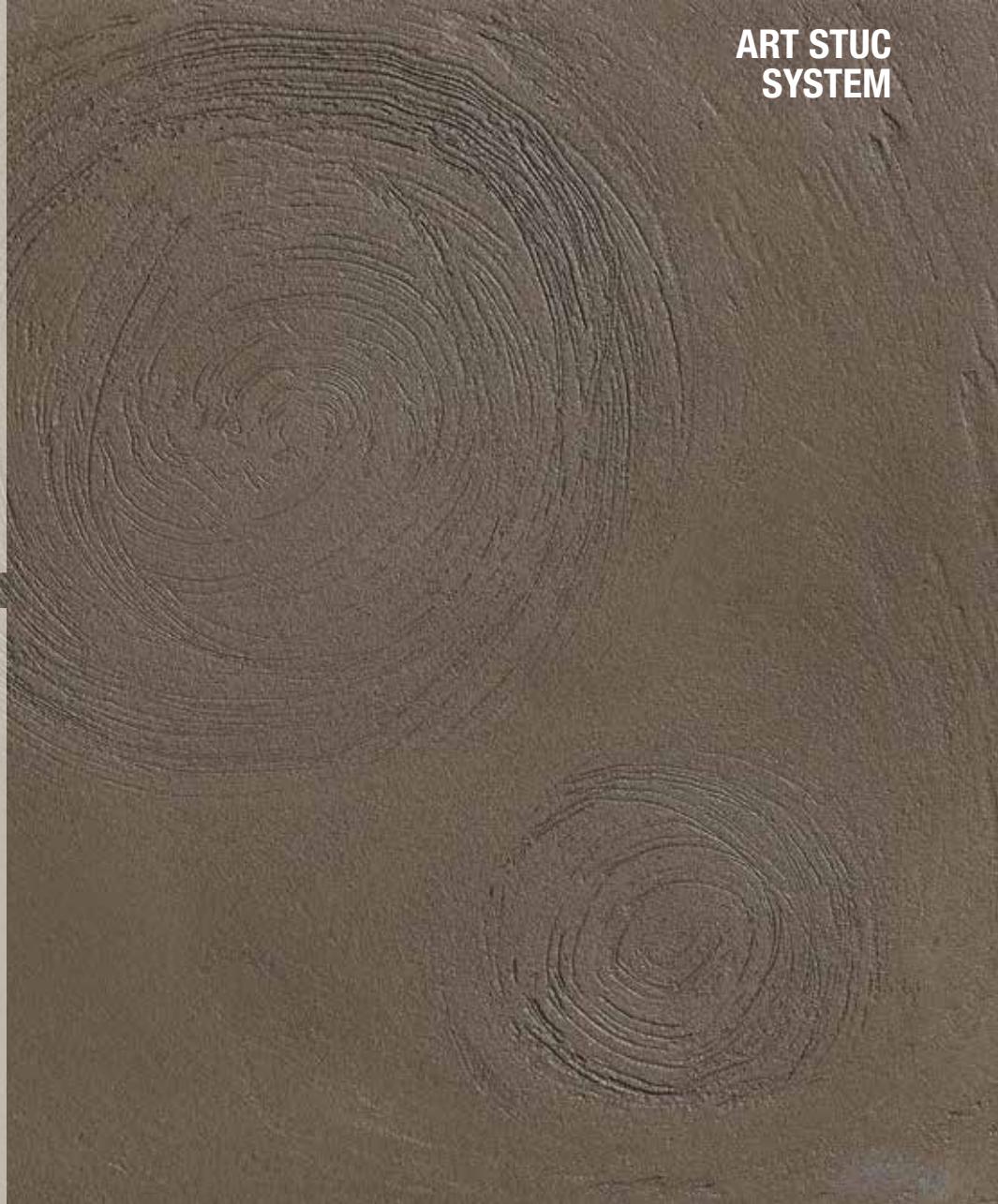
NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

SPHERE MATERIC EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic or steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic or steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²); after about 10-15 minutes create the effect with suitable buffer.
4. Sanding and dust removal.
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a roll.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO MATERICO SFERA - SPHERE MATERIC EFFECT

ART STUC SYSTEM



EFFETTO MATERICO CLASSICO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²).
3. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,500 kg/m²); sul prodotto ancora fresco applicare in modo disomogeneo il materiale al fine di creare l'effetto voluto. Dopo circa 10-15 minuti creare l'effetto con apposito tampone, realizzare le rigature (fughe) in relazione alla texture voluta; dopo di che lasciare la superficie ove necessario con eventuale nebulizzazione di acqua.
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola).
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

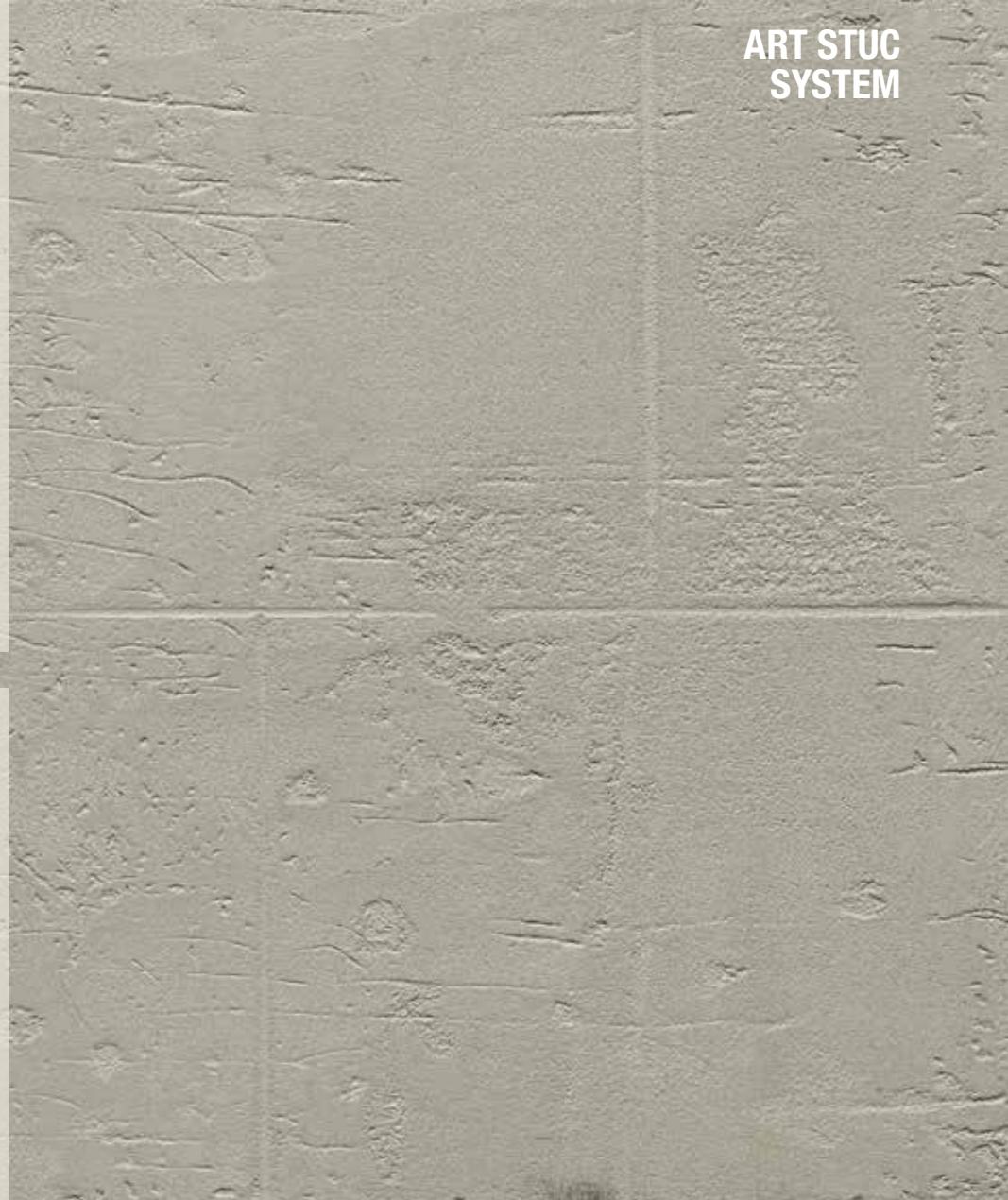
NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruciollo.

CLASSIC MATERIC EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²)
3. Lay **Art Stuc Pava grosso** by using a steel spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²); on wet product create the effects irregularly with materials overlapping. After about 10-15 minutes create the effect with suitable buffer, create the stripes in relation to the desired final result; then smooth the surface and if necessary spray water.
4. Sanding and dust removal.
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

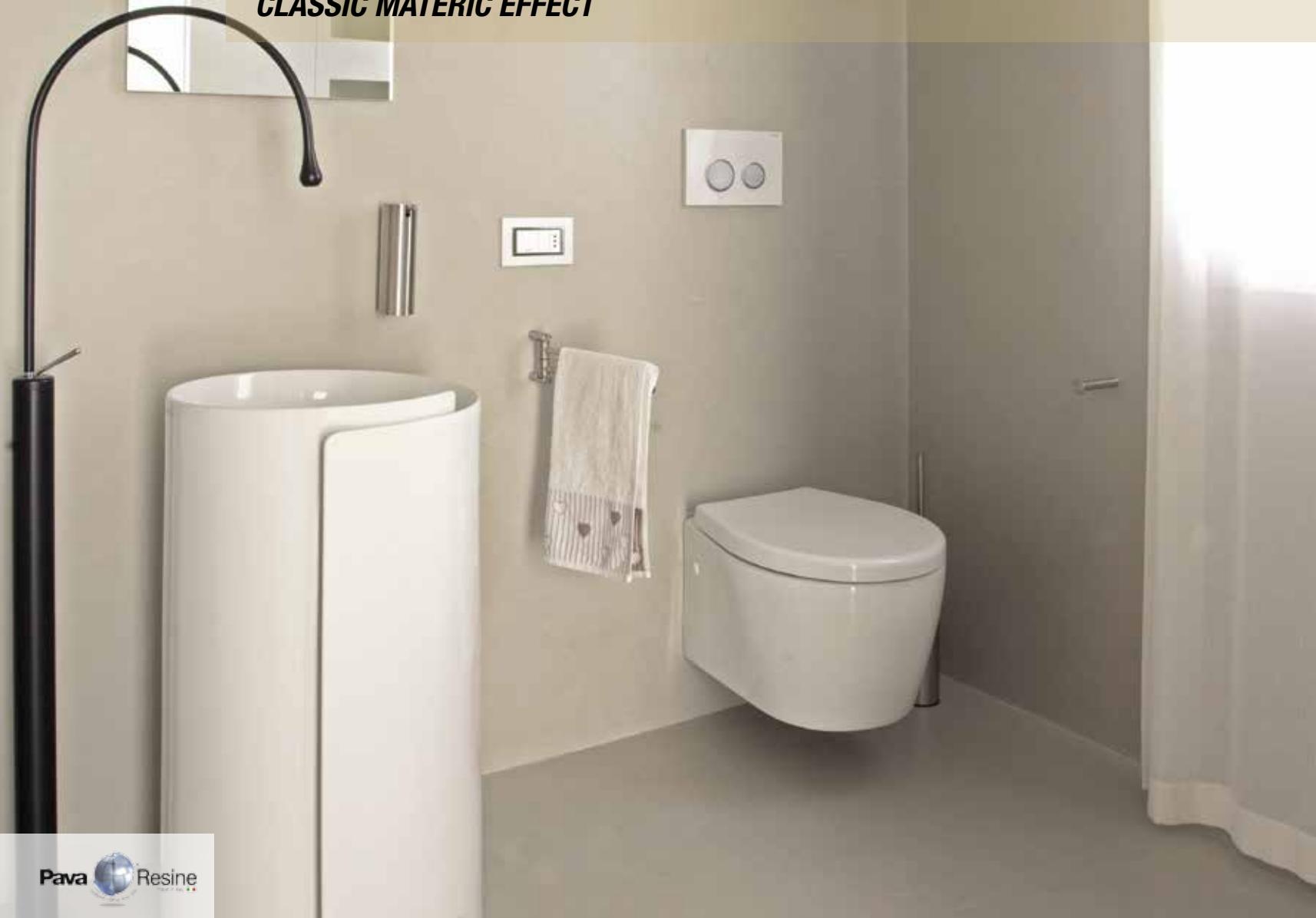
For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO MATERICO CLASSICO
CLASSIC MATERIC EFFECT

ART STUC SYSTEM



AUTOPAVA SYSTEM

Texture con carattere forte ed elegante dove le sfumature si mescolano in un'unica soluzione: la modernità della superficie unica senza interruzioni. Toni accesi e decisi in contrasto con il calore e le nuance tenui degli effetti ispirati alla delicata pietra naturale; Autopava combina questi aspetti con la ricerca della semplicità e la durata nel tempo grazie alle tecnologie più innovative.

Texture with strong and elegant character in which shades are mixed together in a single solution: the modernity of the unique surface without interruption. Bright and determined tones in contrast to the warmth nuance of the effects inspired by the delicate natural stone; Autopava combines these aspects with the search for practicality and durability thanks to the most advanced technologies.

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



RAL 9003



NCS S1002-Y



NCS S0603-Y20R



NCS S0907-Y30R



NCS S0907-Y50R



NCS S2002-Y



NCS S2010-Y20R



NCS S2020-Y30R



NCS S2010-Y40R



NCS S6010-Y10R



NCS S 5010-Y30R



NCS S3030-Y20R

I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

Il Sistema Autopava presenta non significative emissioni VOC -EN ISO 16000 -AgBB peraltro promuove una adeguata conducibilità termica che ne permette l'impiego anche nei pavimenti riscaldanti. Resistenze all'abrasione secondo UNI EN ISO 10545-7 (PEI III) e UNI EN 14411 (Classe 3). Classe di Reazione al Fuoco secondo Bfl-s1 Antiscivolosità DM 14/06/89, n° 236 Art. 8.2.2, metodica BCRA. Inibizione proliferazione batterica secondo ISO 22196:2011 (igiene delle superfici).

Autopava system has no significant VOC emissions - EN ISO 16000 and AgBB and also it encourages adequate thermal conductivity which allows to operate also on heating floors.

Wear resistance according to EN ISO 10545-7 (PEI III) and EN 14411 (Class 3). Compliance with Bfl-s1 Fire Class Reaction. Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method. Proliferation of bacteria inhibition according to ISO 22196:2011 (surfaces hygiene).

CICLI STANDARD - STANDARD SYSTEMS

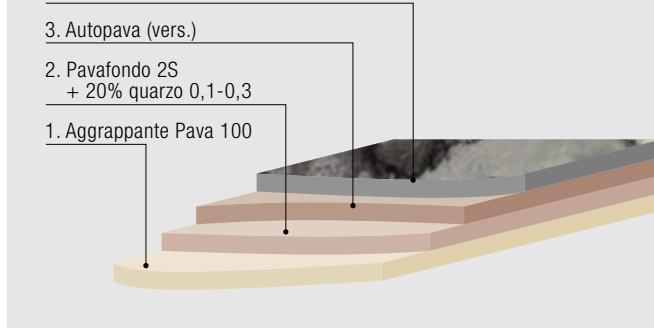
PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

4. Cera Pavalux

3. Autopava (vers.)

2. Pavafondo 2S
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Aggrappante Pava 100



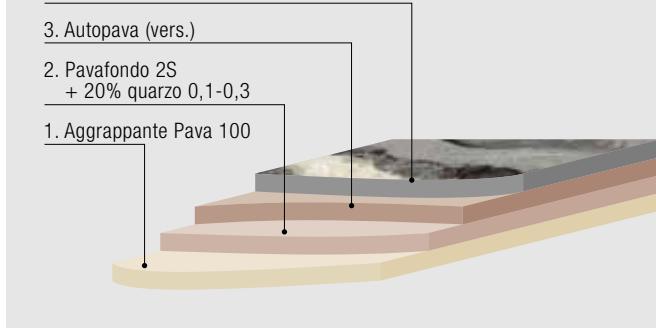
PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

4. Cera Pavalux

3. Autopava (vers.)

2. Pavafondo 2S
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Aggrappante Pava 100



In caso di umidità contattare ns. ufficio tecnico. - *In case of moisture contact our technical office.*

EFFETTO MARMO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione di **Pavafondo 2S** a spatola (consumo in funzione dello spessore da realizzare) caricato circa al 30-50% con quarzo di granulometria 0,06-0,10 mm.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
4. Applicazione strato di formulato bi- o tri-componente **Autopava 2k-3k** (resa teorica 2,0-2,5 kg/m²) per l'ottenimento di una malta sintetica scorrevole ed autolivellante, esente da solventi e pigmentata nella gamma di colori previsti.
5. Per realizzare l'effetto marmo scegliere le due tonalità necessarie dopo di che mescolare tra di loro i reciproci indurenti e unire le due tinte in un unico contenitore, mescolare leggermente senza uniformare la tinta (consultare ufficio tecnico). Al fine di eliminare eventuali bollicine superficiali e nel contempo enfatizzare l'effetto marmo ottenuto si consiglia di nebulizzare con alcool bianco.
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** lucido/opaco applicato in adeguate quantità con idonea lucidatrice corredata di dischi in velcro di lana.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti, condizioni ambientali e del supporto > 18°C e < 30°C.

MARBLE EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Pavafondo 2S** by using a spatula (theoretical consumption according to the required thickness), mixed with 30-50% quartz of 0,06-0,10 mm. size.
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay two-or three-component **Autopava 2k-3k** (theoretical consumption 2,0-2,5 kg/m²) in order to obtain a self-leveling, solvent free and colored product.
5. To achieve the marble effect you need, choose two different colored Autopava (Part A + Part B) and mix each other with their own reagents (Parts B), after that put the mixed products into a single pot and mix slightly without homogenize the color (refer to our technical office). In order to eliminate any superficial bubbles and at the same time emphasize the marble effect (two different shades) we advise to spray clear alcohol on the surface.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (glossy/matt wax) by using suitable polisher with velcro wool disks.

For more information see technical data sheets of the products, environmental and floor conditions > 18°C and < 30°C.



AUTOPAVA
SYSTEM

EFFETTO MARMO - MARBLE EFFECT

AUTOPAVA SYSTEM



MONOCOLORE

AUTOPAVA
SYSTEM

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione di **Pavafondo 2S** a spatola (consumo in funzione dello spessore da realizzare) caricato circa al 30-50% con quarzo di granulometria 0,06-0,10 mm.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
4. Applicazione strato di formulato bi- o tri-componente **Autopava 2k-3k** con spatola dentata(resa teorica 2,0-2,5 kg/m²) addizionato con inerti quarziferi per l'ottenimento di una malta sintetica scorrevole ed autolivellante, esente da solventi e pigmentata nella gamma di colori previsti. Sul formulato appena steso si provvederà tramite un apposito rullo frangibolle a ripassare più volte la superficie.
5. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** lucido/opaco applicato in adeguate quantità con idonea lucidatrice corredata di dischi in velcro di lana.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti, condizioni ambientali e del supporto > 18°C e < 30°C.

ONE-COLOR

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Pavafondo 2S** by using a spatula (theoretical consumption according to the required thickness), mixed with 30-50% quartz 0,06-0,10 mm. size.
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay two- or three-component **Autopava 2k-3k** by using a notched spatula (theoretical consumption 2,0-2,5 kg/m²) mixed with quartz in order to obtain a self-leveling, solvent free and colored product. On the still wet product brush several times the surface by using a special spiked roller, in order to permit a right product leveling and eliminate any superficial bubbles.
5. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (glossy/matt wax) by using suitable polisher with velcro wool disks.

For more information see technical data sheets of the products, environmental and floor conditions > 18°C and < 30°C.

MONOCOLORE - *ONE-COLOR*

AUTOPAVA SYSTEM



BIO PLANO SYSTEM

Innovazione e ritorno alla natura ... Bio Plano fonde l'utilizzo di risorse vegetali con un profondo sviluppo tecnico-scientifico nella scienza dei materiali. Efficacia nell'isolamento termico ed acustico combinata con effetti decorativi che rimandano al calore dei materiali lignei ed alla loro naturalezza.

Innovation and return to nature ... Bio Plano combines the use of plant resources with deep technical-scientific research in materials science. Effective thermal and acoustic insulation combined with decorative effects that reflect the warmth of wood and their naturalness

Il Sistema Bio Plano presenta non significative emissioni VOC -EN ISO 16000 -AgBB peraltro promuove una adeguata conducibilità termica che ne permette l'impiego anche nei pavimenti riscaldanti. Resistenze all'abrasione secondo UNI EN ISO 10545-7 (PEI II) e UNI EN 14411 (Classe 2). Classe di Reazione al Fuoco secondo Bfl-s1 Antiscivolosità DM 14/06/89, n° 236 Art. 8.2.2, metodica BCRA. Inibizione proliferazione batterica secondo ISO 22196:2011 (igiene delle superfici).

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



Noce - Walnut



Corteccia - Bark

Bio Plano system has no significant VOC emissions - EN ISO 16000 and AgBB and also it encourages adequate thermal conductivity which allows to operate also on heating floors.

Wear resistance according to EN ISO 10545-7 (PEI II) and EN 14411 (Class 2). Compliance with Bfl-s1 Fire Class Reaction. Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method. Proliferation of bacteria inhibition according to ISO 22196:2011 (surfaces hygiene).

I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

CICLI STANDARD - STANDARD SYSTEMS

PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

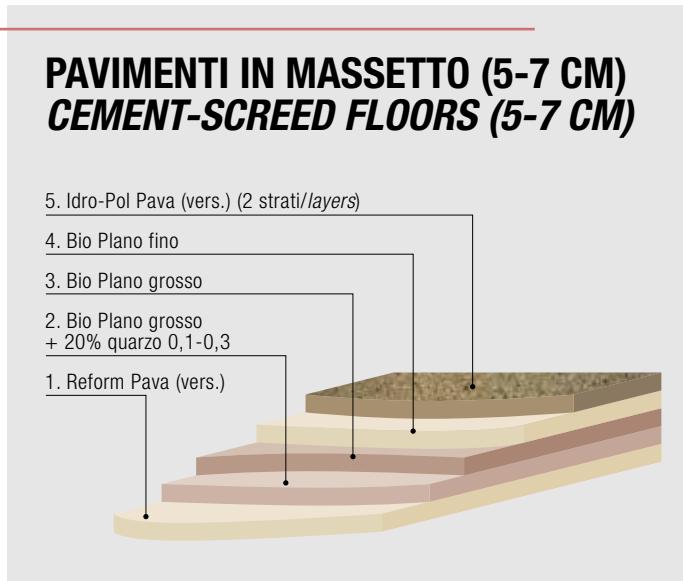
5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

4. Bio Plano fino

3. Bio Plano grosso

2. Bio Plano grosso
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Reform Pava (vers.)



PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

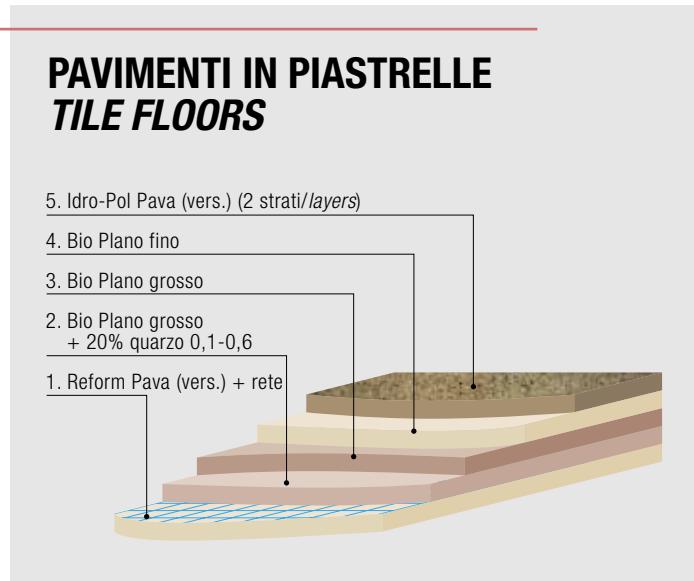
5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

4. Bio Plano fino

3. Bio Plano grosso

2. Bio Plano grosso
+ 20% quarzo 0,1-0,6

1. Reform Pava (vers.) + rete



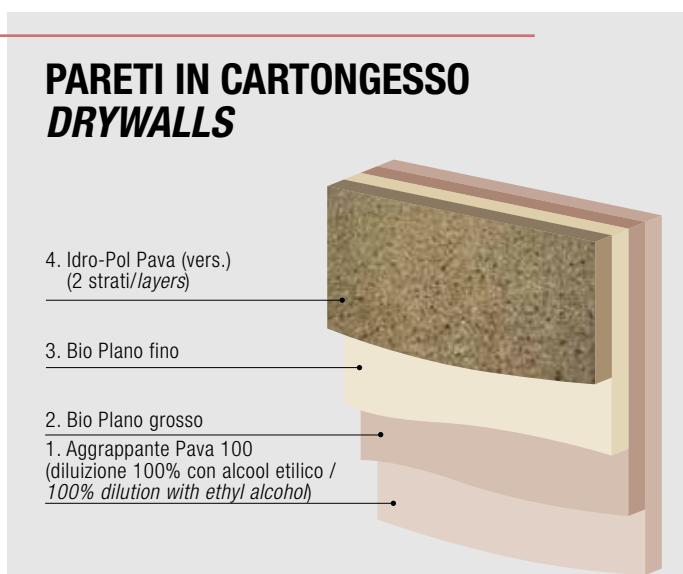
PARETI IN CARTONGESSO DRYWALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Bio Plano fino

2. Bio Plano grosso

1. Aggrappante Pava 100
(diluizione 100% con alcool etilico /
100% dilution with ethyl alcohol)



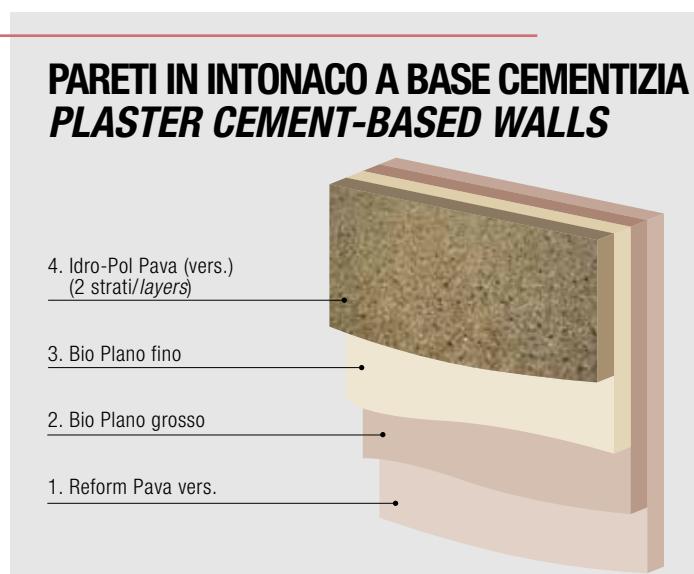
PARETI IN INTONACO A BASE CEMENTIZIA PLASTER CEMENT-BASED WALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Bio Plano fino

2. Bio Plano grosso

1. Reform Pava vers.



BIO PLANO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Bio Plano Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500-0,800 kg/m²).
NB. Per alte resistenze meccaniche si consiglia l'uso della versione 2k (bicOMPONENTE).
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
4. Applicazione di strato di **Bio Plano Pava fino** con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,350 kg/m²) in tinta.
5. Carteggiatura ed aspirazione della superficie (se necessario).
6. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola) con aggiunta di pasta colorante all'acqua.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.



BIO PLANO

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Bio Plano Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500-0,800 kg/m²).
NB. For higher wear resistance we recommend to use the 2k version (two-component).
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay colored **Bio Plano Pava fino** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,350 kg/m²).
5. Sanding and dust removal (if necessary).
6. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula and adding water-based color.

For more information see technical data sheets of the products.



BIO PLANO

COLATA SYSTEM

La cristallinità della resina trasparente accompagnata a creatività e personalità da origine a finiture uniche e speciali, adattandosi armoniosamente ad ogni ambiente e necessità. La continua ricerca di nuovi materiali permette ora di rinnovare i tuoi ambienti in pochi giorni con soluzioni a basso spessore e senza rimuovere il supporto esistente, qualsiasi esso sia.

The crystallinity of the transparent resin combined with the creativity and personality originates unique and special finishes, adapting harmoniously to any environment and needs. The continuous search for new materials allows to renew your rooms in few days with low thickness without removing the existing floor, whatever it is.

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



Madreperla - Pearl



Argento fondo chiaro - Silver with light bottom



Argento fondo scuro - Silver with dark bottom



Oro - Gold



Rame - Copper



Bronzo - Bronze

I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

Il Sistema Colata presenta non significative emissioni VOC -EN ISO 16000 -AgBB peraltro promuove una adeguata conducibilità termica che ne permette l'impiego anche nei pavimenti riscaldanti. Resistenze all'abrasione secondo UNI EN ISO 10545-7 (PEI II) e UNI EN 14411 (Classe 2). Classe di Reazione al Fuoco secondo Bfl-s1 Antiscivolosità DM 14/06/89, n° 236 Art. 8.2.2, metodica BCRA. Inibizione proliferazione batterica secondo ISO 22196:2011 (igiene delle superfici).

Colata system has no significant VOC emissions - EN ISO 16000 and AgBB and also it encourages adequate thermal conductivity which allows to operate also on heating floors.

Wear resistance according to EN ISO 10545-7 (PEI II) and EN 14411 (Class 2). Compliance with Bfl-s1 Fire Class Reaction.

Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method. Proliferation of bacteria inhibition according to ISO 22196:2011 (surfaces hygiene).

CICLI STANDARD - STANDARD SYSTEMS

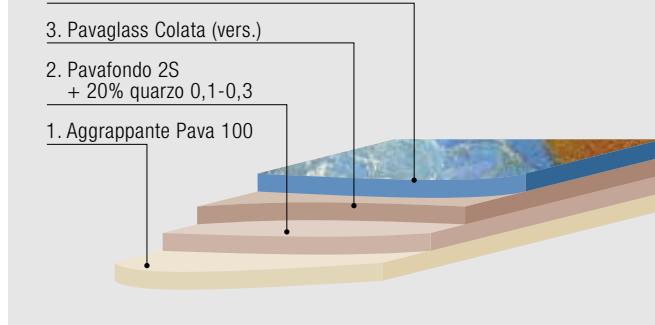
PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

4. Cera Pavalux

3. Pavaglass Colata (vers.)

2. Pavafondo 2S
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Aggrappante Pava 100



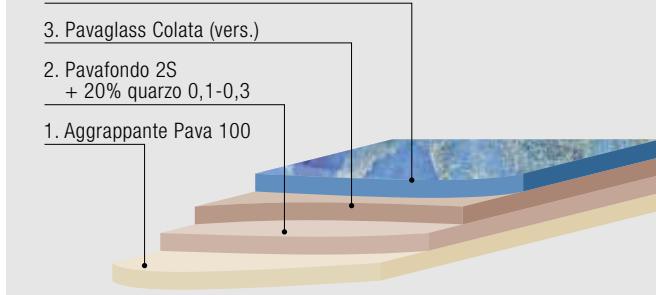
PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

4. Cera Pavalux

3. Pavaglass Colata (vers.)

2. Pavafondo 2S
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Aggrappante Pava 100



In caso di umidità contattare ns. ufficio tecnico. - *In case of moisture contact our technical office.*

PAVAGLASS COLATA

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione di **Pavafondo 2S** a spatola (consumo in funzione dello spessore da realizzare) caricato circa al 20% con quarzo di granulometria 0,1-0,3 mm.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie
4. Applicazione strato di formulato bicomponente **Pavaglass UV Colata** (vers.) (resa teorica 2,0-3,0 kg/m²) per l'ottenimento di una malta sintetica scorrevole ed autolivellante, esente da solventi e pigmentata nella gamma di colori previsti.
5. Consultare ns. ufficio tecnico per ulteriori informazioni sulle modalità applicative.
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** lucido applicato in adeguate quantità con idonea lucidatrice corredata di dischi in velcro di lana.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti, condizioni ambientali e del supporto > 18°C e < 30°C.



PAVAGLASS COLATA

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Pavafondo 2S** by using a spatula (theoretical consumption according to the required thickness), mixed with 20% quartz 0,1-0,3 mm. size
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay two-component **Pavaglass UV Colata** (vers.) (theoretical consumption 2,0-3,0 kg/m²) in order to obtain a self-leveling, solvent free and colored product.
5. Contact our technical office to get more information on installation.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (glossy wax) by using suitable polisher with velcro wool disks.

For more information see technical data sheets of the products; environmental and floor conditions > 18°C and < 30°C.

PAVAGLASS COLATA



DRY STONE SYSTEM

Il pregio della pietra, la praticità della resina.

Dry Stone System aggiunge valore alle pavimentazioni esterne che aspirano ad un risultato estetico di pregio unito ad una soluzione tecnica innovativa (drenante e non ingiallente).

The value of the stone, the practicality of the resin.

Dry Stone System adds value to outdoor floorings which aim for a precious result, combined with a technical innovative solution (draining and not yellowing).

Il sistema Dry Stone raccoglie anni di ricerca e sviluppo nel settore delle pavimentazioni in resina per ambienti esterni ed offre la possibilità di riqualificare vecchie superfici in piastrelle, asfalto e calcestruzzo anche gravemente ammalorate.

Il sistema risulta non ingiallente quand'anche sottoposto ad irraggiamento continuo (raggi U.V.) e presenta elevate caratteristiche di drenaggio anche in condizioni di rovesci meteorici di elevata quantità.

Antiscivolosità DM
14/06/89, n° 236 Art.
8.2.2, metodica BCRA.

Dry Stone system collects years of research and development in the field of floors coatings for outdoor places and offers the opportunity to redevelop old tiled surfaces and also severely deteriorated asphalt and concrete. The system is non-yellowing, even if subjected to continuous radiation (U.V. rays) and has high drainage properties even in conditions of high heavy rain showers.

Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method.

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



Giallo Mori



Marmo Bianco Carrara



Rosso Verona



Verde Alpi



Nero Ebano

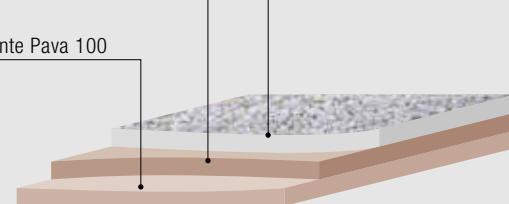
I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

CICLI STANDARD - STANDARD SYSTEMS

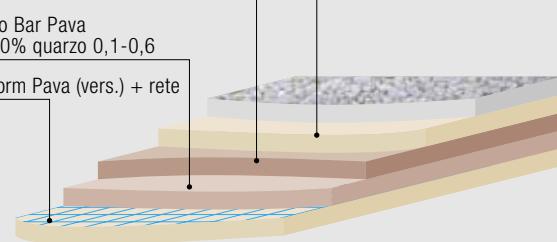
PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

3. Pava Rapid U.V. legante massetti + inerte
2. Aggrappante Pava 100
1. Aggrappante Pava 100



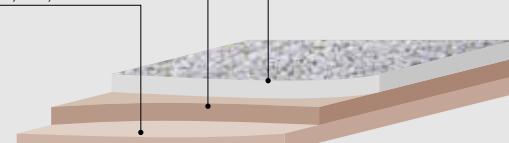
PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

4. PavaRapid U.V. legante massetti + inerte
3. Aggrappante Pava 100
2. Trico Bar Pava + 20% quarzo 0,1-0,6
1. Reform Pava (vers.) + rete



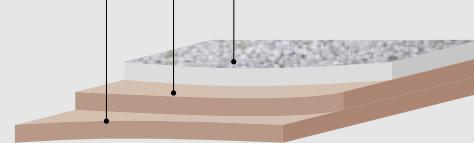
PAVIMENTI IN ASFALTO ASPHALT FLOORS

3. Pava Rapid U.V. legante massetti + inerte
2. Aggrappante Pava 100
1. Reform Pava vers. + quarzo 0,1-0,3



PAVIMENTI IN CALCESTRUZZO CONCRETE FLOORS

3. Pava Rapid U.V. legante massetti + inerte
2. Aggrappante Pava 100
1. Aggrappante Pava 100



DRY STONE

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione a rullo di primer **Reform Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spolvero di quarzo.
3. In caso di assenza di barriera vapore anteporre applicazione a spatola di n° 2 strati di **Trico Bar Pava** (consumo previsto circa 1,000 kg/m²).
4. Applicazione a rullo di formulato **Aggrappante Pava 100** (consumo previsto circa 0,250 kg/m²).
5. Fresco su fresco miscelazione ed applicazione di formulato **Pava Rapid U.V. legante massetti** con l'aggiunta dell'inerte scelto in rapporto 1 kg resina con circa 18 kg di inerte.
6. La miscelazione del composto (resina + inerti/aggregati) deve essere effettuata mediante l'utilizzo di una betoniera orizzontale: una non corretta miscelazione potrebbe favorire la comparsa di indesiderato "effetto schiuma" dovuto ad un eccesso localizzato di legante resinoso.
7. Stesura e compattazione con frattazzatrice meccanica unita a rifinitura con spatola liscia sui bordi.

In caso di destinazione d'uso soggetta a significativo traffico veicolare si consiglia l'applicazione di un ulteriore strato a rullo del formulato **Pava Rapid U.V. legante massetti**. Ciò permette di aumentare il rapporto resina ÷ inerti corticalmente senza, nel contempo, dimidiare le caratteristiche drenanti del sistema (per versioni opache consultare ns. ufficio tecnico). In caso di superfici con forte pendenza creare la miscela in rapporto 1 ÷ 20.

DRY STONE

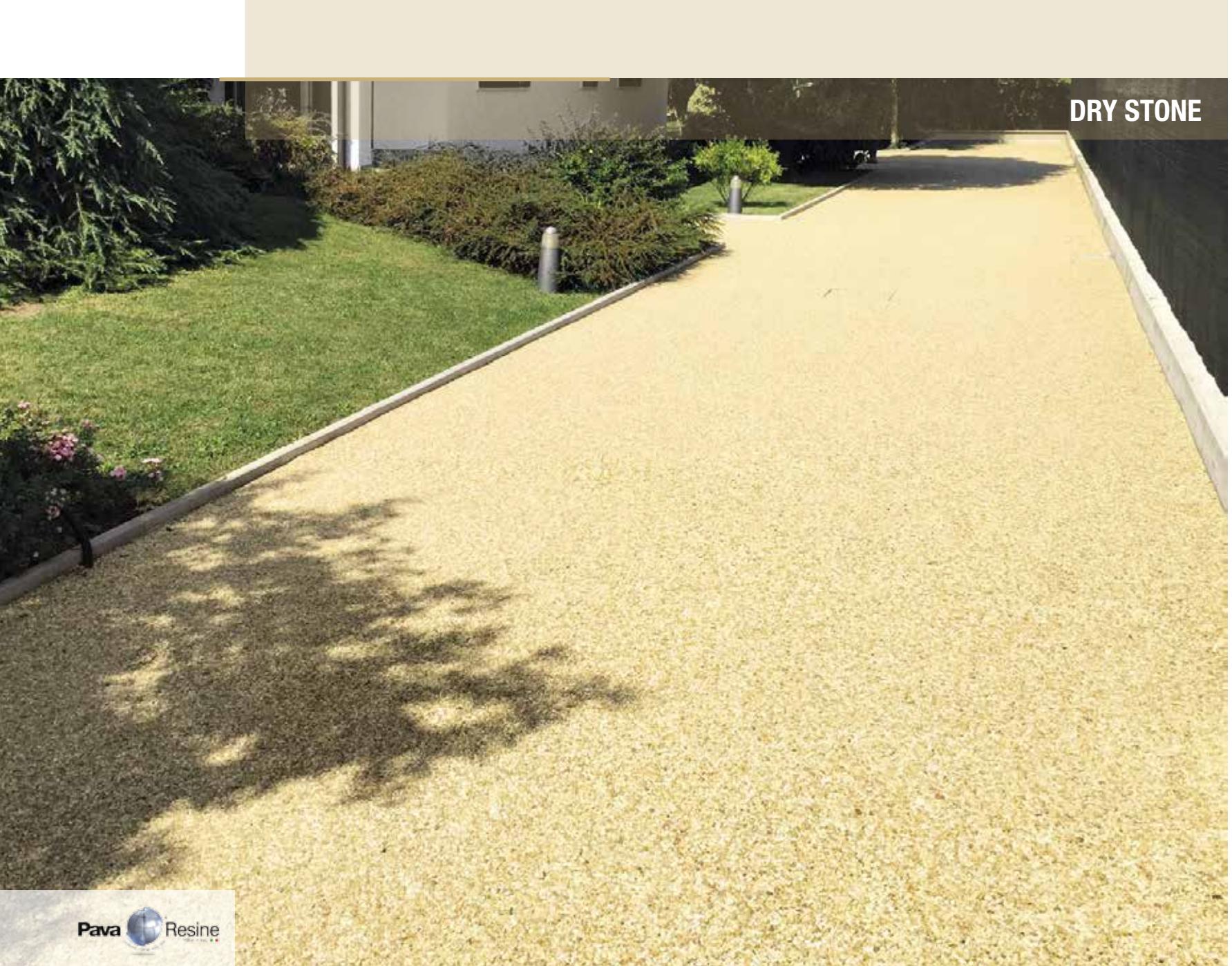
1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay by roll adhesion primer **Reform Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,100 kg/m²) with quartz seeding.
3. If there is no vapor barrier lay by spatula nr. 2 layers of **Trico Bar Pava** (theoretical consumption about 1,000 kg/m²).
4. Lay by roll the product **Aggrappante Pava 100** (theoretical consumption about 0,250 kg/m²).
5. On still wet product (not completely hardened) lay the product **Pava Rapid U.V. legante massetti** with the addition of the chosen aggregates (in the ratio 1 kg A+B product + about 18 kg of aggregates).
6. The mixing of the compound (A+B product + aggregates) must be carried out by using a horizontal cement mixer: a non correct mixing may encourage the creation of undesirable "foam effect" due to a localized excess of the resin binder.
7. Apply and compact by using a helicopter machine for concrete and finish by using a smooth trowel on the edges.

In case of areas with significant vehicular traffic we recommend to lay a further layer by roll of the product **Pava Rapid U.V. legante massetti**. This increases the A+B product ÷ aggregate ratio and in the same time does not penalize the draining characteristics of the system.
(For matt versions consult our technical office).

In case of floors with high slope, create the mixture in 1 ÷ 20 ratio.



DRY STONE



NATURAL STONE SYSTEM

La naturalezza e la stabilità della pietra unite alla plasticità del cemento.

Pavimenti monolitici e durevoli caratterizzati da texture opache che evocano l'unicità del calcestruzzo declinato nella semplicità delle sue materie prime sabbia, ghiaia e silicati.

The naturalness and stability of the stone combined with plasticity of the cement.

Monolithic and durable floors characterized by matt textures that evoke the uniqueness of concrete and the simplicity of its raw materials such as sand, gravel and silicate.

Il Sistema Natural Stone presenta non significative emissioni VOC -EN ISO 16000 -AgBB peraltro promuove una adeguata conducibilità termica che ne permette l'impiego anche nei pavimenti riscaldanti.

Resistenze all'abrasione secondo UNI EN ISO 10545-7 (PEI III) e UNI EN 14411 (Classe 3). Classe di Reazione al Fuoco secondo Bfl-s1 Antiscivolosità DM 14/06/89, n° 236 Art. 8.2.2, metodica BCRA. Inibizione proliferazione batterica secondo ISO 22196:2011 (igiene delle superfici).

Natural Stone system has no significant VOC emissions - EN ISO 16000 and AgBB and also it encourages adequate thermal conductivity which allows to operate also on heating floors.

Wear resistance according to EN ISO 10545-7 (PEI III) and EN 14411 (Class 3). Compliance with Bfl-s1 Fire Class Reaction.

Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method. Proliferation of bacteria inhibition according to ISO 22196:2011 (surfaces hygiene).

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



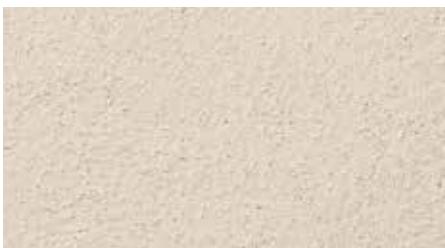
Pietra Serena



Pietra Piasentina



Pietra Luserna



Pietra d'Istria



Pietra Dolomia

I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

CICLI STANDARD - STANDARD SYSTEMS

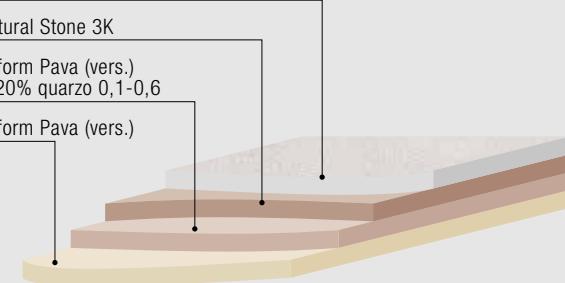
PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

4. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

3. Natural Stone 3K

2. Reform Pava (vers.)
+ 20% quarzo 0,1-0,6

1. Reform Pava (vers.)



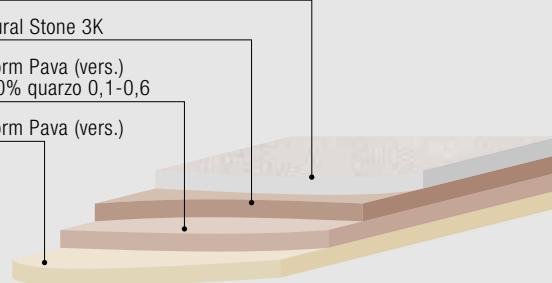
PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

4. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

3. Natural Stone 3K

2. Reform Pava (vers.)
+ 20% quarzo 0,1-0,6

1. Reform Pava (vers.)



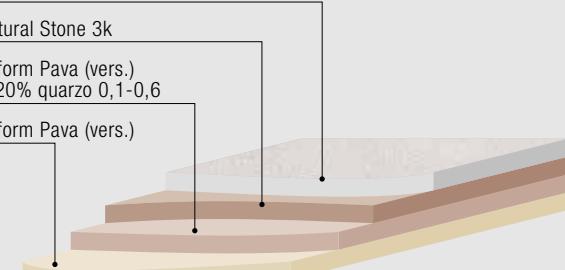
PAVIMENTI IN CALCESTRUZZO CONCRETE FLOORS

4. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati / 2 layers)

3. Natural Stone 3k

2. Reform Pava (vers.)
+ 20% quarzo 0,1-0,6

1. Reform Pava (vers.)



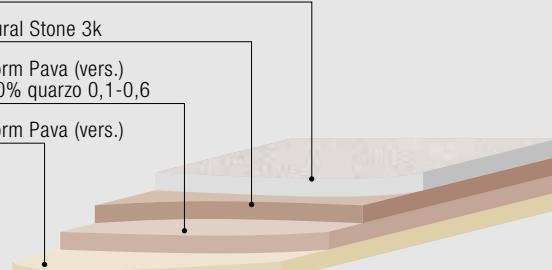
PAVIMENTI IN PORFIDO PORPHYRY FLOORS

4. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati / 2 layers)

3. Natural Stone 3k

2. Reform Pava (vers.)
+ 20% quarzo 0,1-0,6

1. Reform Pava (vers.)



NATURAL STONE

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione di ulteriore strato di **Reform Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) e sul fresco seminare a saturazione inerte quarzifero in granulometria 0,3-0,9 mm.
3. Ad indurimento avvenuto procedere con la rimozione del quarzo in eccesso ed aspirazione della superficie.
4. Applicazione del sistema tricomponente **Natural Stone 3k** (vers.) con spatola liscia (consumo previsto circa 0,800-1,000 kg/m²) distribuendolo in maniera omogenea su tutta la superficie.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola) con aggiunta di pasta colorante all'acqua.

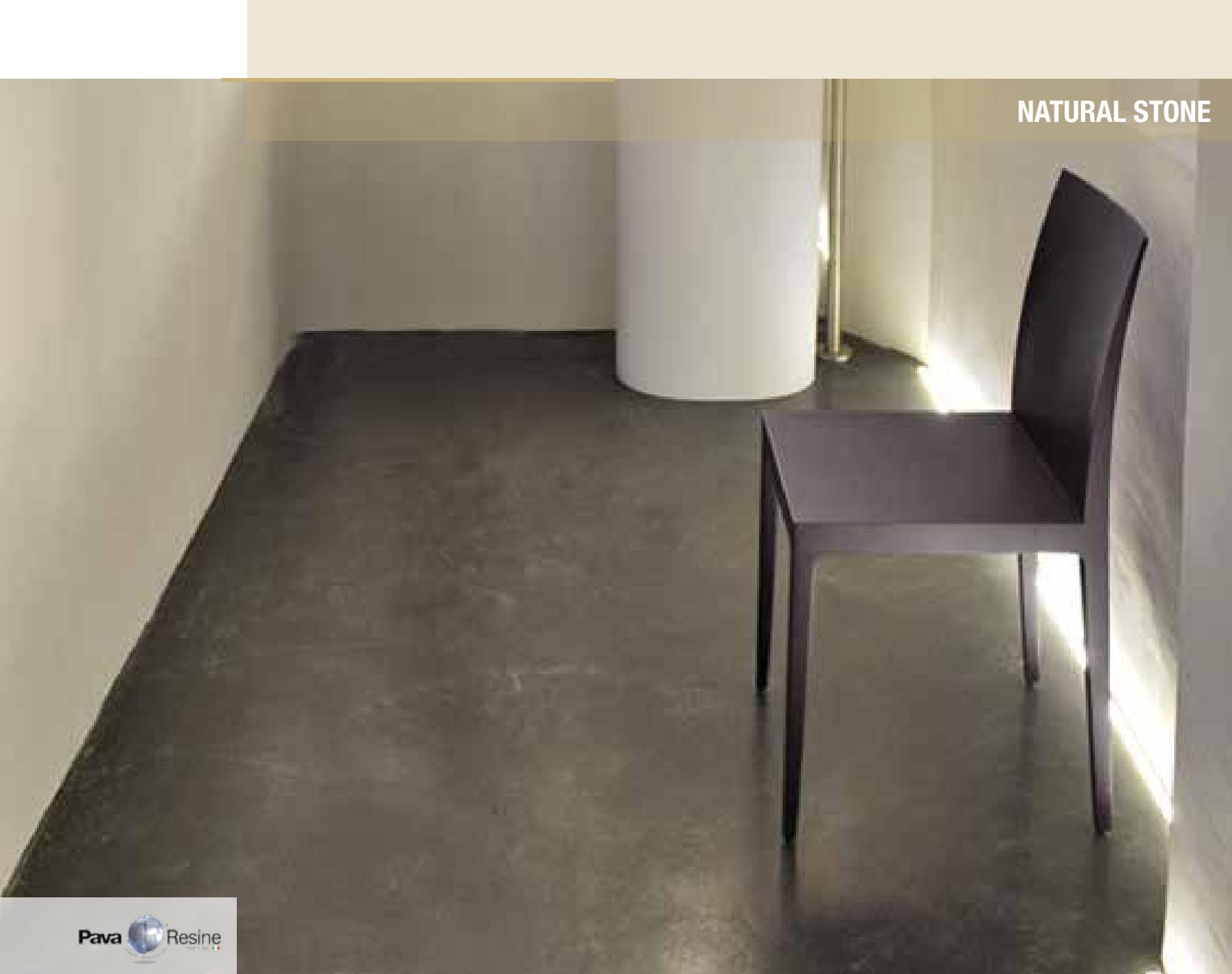
Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NATURAL STONE

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Reform Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) and on still wet product spread 0,3-0,9 mm sand quartz.
3. After correct hardening remove excess quartz and clean the surface.
4. Lay three-component **Natural Stone 3k** (vers.) product by using smooth spatula (theoretical consumption about 0,800-1,000 kg/m²) and distribute it homogeneously over all the surface.
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula and adding water-based color.

For more information see technical data sheets of the products.

NATURAL STONE



PLATINUM SYSTEM

Lucentezza nelle superfici ... Platinum System, con i suoi particolari effetti aurei ed iridescenti conferisce eleganza e personalità. Progettisti ed interior designer ispirati dagli affascinanti contrasti di Platinum creano vibranti atmosfere in grado di esaltare arredi ed ambienti.

Sparkling surfaces ... Platinum System, with its golden and iridescent effects, gives elegance and personality. Interior designers are inspired by the fascinating Platinum contrasts which create vibrant atmospheres and exalt furniture and rooms.

Il Sistema Platinum presenta non significative emissioni VOC -EN ISO 16000
-AgBB peraltro promuove una adeguata conducibilità termica che ne permette l'impiego anche nei pavimenti riscaldanti.
Resistenze all'abrasione secondo UNI EN ISO 10545-7 (PEI II) e UNI EN 14411 (Classe 2).
Classe di Reazione al Fuoco secondo Bfl-s1
Antiscivolosità DM 14/06/89, n° 236 Art. 8.2.2, metodica BCRA.
Inibizione proliferazione batterica secondo ISO 22196:2011 (igiene delle superfici).

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



Greco - Greek



Egiziano - Egyptian



Persiano - Persian



Etrusco - Etruscan



Bizantino - Byzantine

Platinum system has no significant VOC emissions - EN ISO 16000 and AgBB and also it encourages adequate thermal conductivity which allows to operate also on heating floors.

Wear resistance according to EN ISO 10545-7 (PEI II) and EN 14411 (Class 2). Compliance with Bfl-s1 Fire Class Reaction.

Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method. Proliferation of bacteria inhibition according to ISO 22196:2011 (surfaces hygiene).

I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

CICLI STANDARD - STANDARD CYCLES

PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

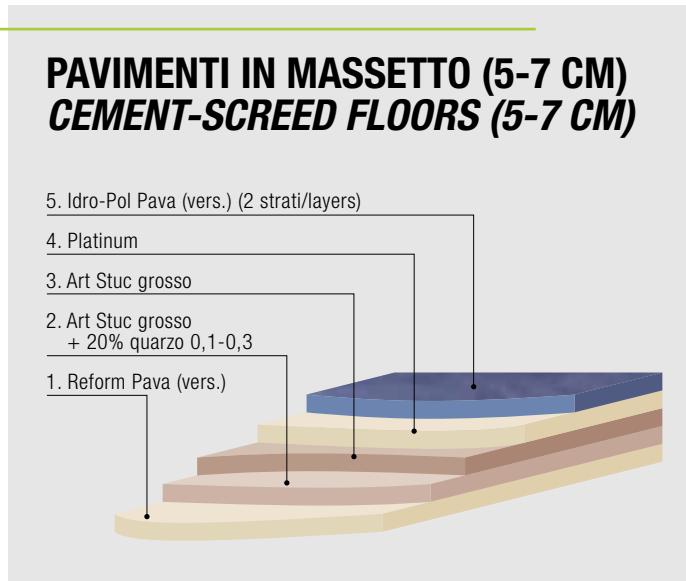
5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

4. Platinum

3. Art Stuc grosso

2. Art Stuc grosso
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Reform Pava (vers.)



PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

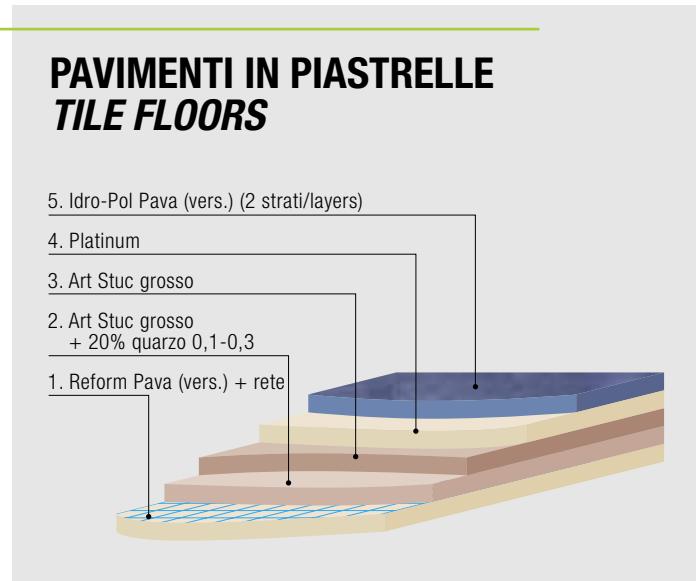
5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

4. Platinum

3. Art Stuc grosso

2. Art Stuc grosso
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Reform Pava (vers.) + rete



PARETI IN CARTONGESSO DRYWALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Platinum

2. Art Stuc grosso

1. Aggrappante Pava 100
(diluizione 100% con alcool etilico /
100% dilution with ethyl alcohol)

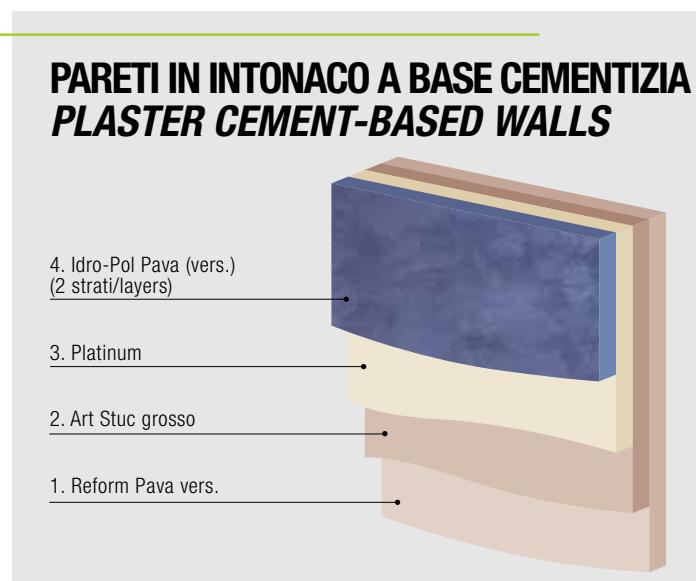
PARETI IN INTONACO A BASE CEMENTIZIA PLASTER CEMENT-BASED WALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Platinum

2. Art Stuc grosso

1. Reform Pava vers.



PLATINUM

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500 kg/m²) in tinta.
NB. Per alte resistenze meccaniche si consiglia l'uso della versione 2k (bicOMPONENTE).
3. Leggera carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
4. Applicazione di n° 2 strati di **Platinum** con spatola di plastica (consumo previsto per 2 strati circa 0,200 kg/m²) in tinta.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola) con aggiunta di pasta colorante all'acqua.
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

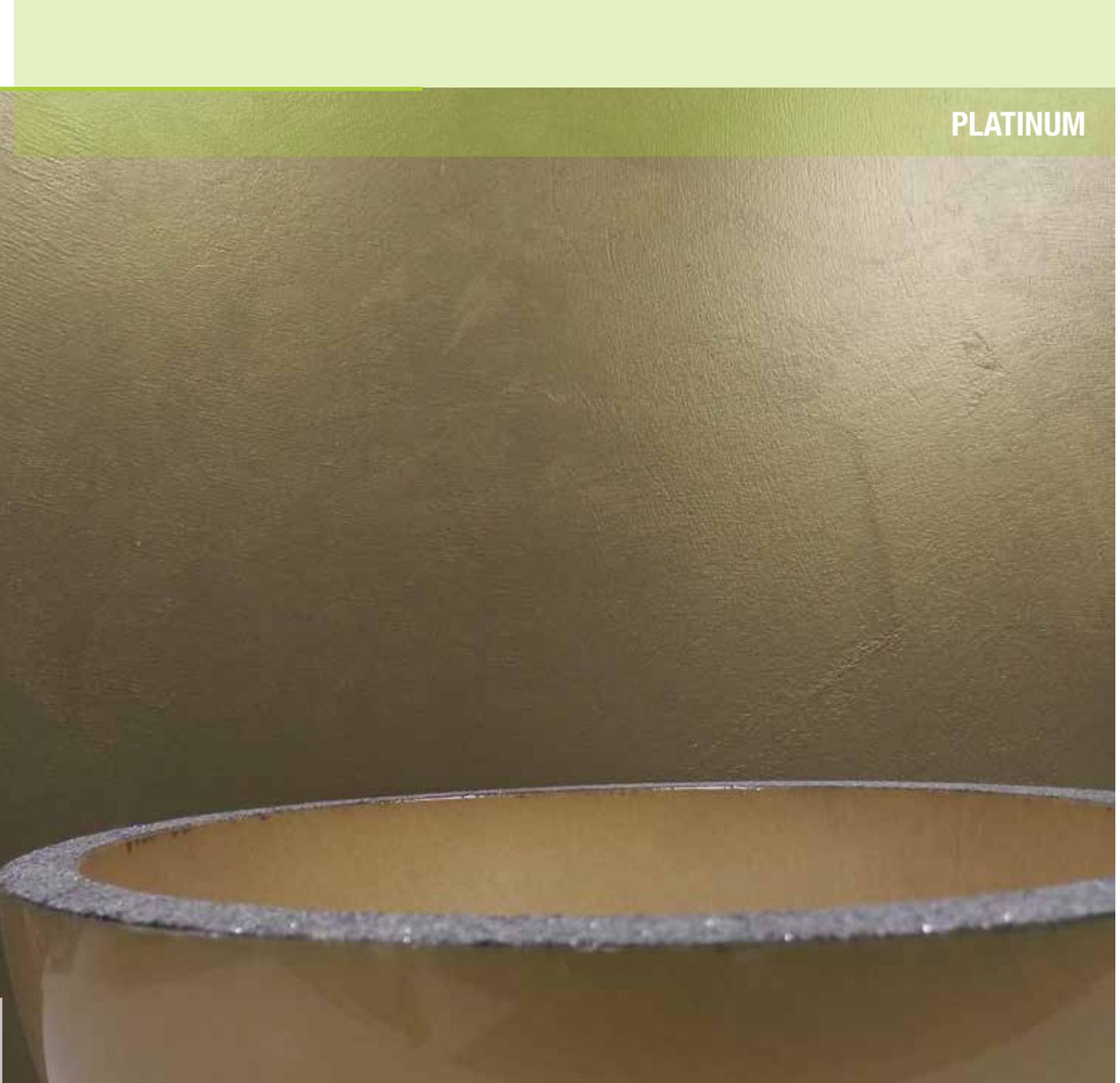
NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdrucchio.

PLATINUM

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay colored **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m²).
NB. For higher wear resistance we recommend to use the 2k version (two-component).
3. Surface light sanding and dust removal.
4. Lay nr. 2 layers of colored **Platinum** by using a plastic spatula (theoretical consumption for both layers about 0,200 kg/m²)
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula and adding water-based color.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



PLATINUM

SABBIE DEL DESERTO SYSTEM

Paesaggi lontani che evocano atmosfere e trame decorative; la materia si alterna al colore con riflessi e segni distintivi ... volumi, texture e matericità trasformano gli ambienti in spazi, i supporti in emozioni tattili.

Distant landscapes that evoke atmospheres and decorative knitting; matter combined with color, reflections and distinctive signs ... volume, texture and matter transform the environments into spaces, the surfaces in tactile emotions.

Il Sistema Sabbie del Deserto presenta non significative emissioni VOC -EN ISO 16000 -AgBB peraltro promuove una adeguata conducibilità termica che ne permette l'impiego anche nei pavimenti riscaldanti. Resistenze all'abrasione secondo UNI EN ISO 10545-7 (PEI II) e UNI EN 14411 (Classe 2). Classe di Reazione al Fuoco secondo Bfl-s1 Antiscivolosità DM 14/06/89, n° 236 Art. 8.2.2, metodica BCRA. Inibizione proliferazione batterica secondo ISO 22196:2011 (igiene delle superfici).

Sabbie del Deserto system has no significant VOC emissions - EN ISO 16000 and AgBB and also it encourages adequate thermal conductivity which allows to operate also on heating floors.

Wear resistance according to EN ISO 10545-7 (PEI II) and EN 14411 (Class 2). Compliance with Bfl-s1 Fire Class Reaction.

Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method. Proliferation of bacteria inhibition according to ISO 22196:2011 (surfaces hygiene).

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



Thar



Goby



Colorado



Victorya



Sahara

I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

CICLI STANDARD - STANDARD CYCLES

PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

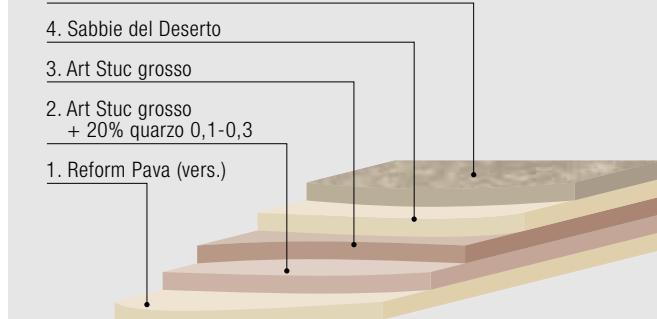
5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

4. Sabbie del Deserto

3. Art Stuc grosso

2. Art Stuc grosso
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Reform Pava (vers.)



PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

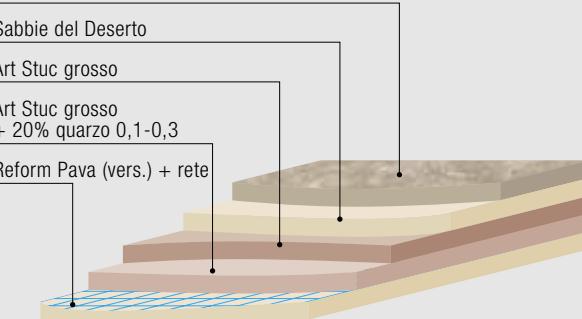
5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

4. Sabbie del Deserto

3. Art Stuc grosso

2. Art Stuc grosso
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Reform Pava (vers.) + rete



PARETI IN CARTONGESSO DRYWALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Sabbie del Deserto

2. Art Stuc grosso

1. Aggrappante Pava 100
(diluizione 100% con alcool etilico /
100% dilution with ethyl alcohol)

PARETI IN INTONACO A BASE CEMENTIZIA PLASTER CEMENT-BASED WALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Sabbie del Deserto

2. Art Stuc grosso

1. Reform Pava vers.

SABBIE DEL DESERTO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Art Stuc Pava grosso** applicato con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,500 kg/m²) in tinta.
NB. Per alte resistenze meccaniche si consiglia l'uso della versione 2k (bicOMPONENTE).
3. Leggera carteggiatura ed aspirazione della superficie ad indurimento avvenuto.
4. Applicazione strato di **Sabbie del Deserto** con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,350 kg/m²) in tinta.
5. Applicazione di n° 2 strati a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m² a spatola) con aggiunta di pasta colorante all'acqua.
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdrucchio.

SABBIE DEL DESERTO

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay colored **Art Stuc Pava grosso** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,500 kg/m² for each layer).
NB. For higher wear resistance we recommend to use the 2k version (two-component).
3. Sand and dust removal.
4. Lay colored **Sabbie del Deserto** by using a plastic spatula (theoretical consumption about 0,350 kg/m²).
5. Lay nr. 2 protective layers of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,120 kg/m²) by using a spatula and adding water-based color.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface

SABBIE DEL DESERTO



TRICO VKF SYSTEM

Praticità, innovazione, velocità di esecuzione, assenza di fughe, facilità nella pulizia nonché personalizzazione in base ai propri desideri. Trico VKF System, effetto cemento, permette di riqualificare anche superfici esistenti senza rimozione per esempio di vecchi pavimenti in piastrelle; idoneo per superfici interne ed esterne ad intenso traffico pedonale.

Practicality, innovation, speed of execution, no joints, easy to clean and customizable according to our own desires. Trico VKF System, cement effect, can also renovate existing surfaces such as old tiles floors; it is suitable for indoor and outdoor areas with high pedestrian traffic.

Il Sistema Trico VKF presenta non significative emissioni VOC -EN ISO 16000 -AgBB peraltro promuove una adeguata condutività termica che ne permette l'impiego anche nei pavimenti riscaldanti. Resistenze all'abrasione secondo UNI EN ISO 10545-7 (PEI III) e UNI EN 14411 (Classe 3). Classe di Reazione al Fuoco secondo Bfl-s1 Antiscivolosità DM 14/06/89, n° 236 Art. 8.2.2, metodica BCRA. Inibizione proliferazione batterica secondo ISO 22196:2011 (igiene delle superfici).

CARTELLA COLORI - COLOR CHART



I cicli proposti sono da ritenersi indicativi e pertanto viene lasciata ampia libertà di scelta in funzione delle diverse competenze e capacità applicative (consultare ns. ufficio tecnico).

The suggested systems are indicative and therefore there is wide freedom of choice depending on the different skills and ability (refer to our technical office).

Trico VKF system has no significant VOC emissions - EN ISO 16000 and AgBB and also it encourages adequate thermal conductivity which allows to operate also on heating floors.

Wear resistance according to EN ISO 10545-7 (PEI III) and EN 14411 (Class 3). Compliance with Bfl-s1

Fire Class Reaction.

Slip resistance according to DM 14/06/89, No. 236 Art. 8.2.2, BCRA method.

Proliferation of bacteria inhibition according to ISO 22196:2011 (surfaces hygiene).

CICLI STANDARD - STANDARD CYCLES

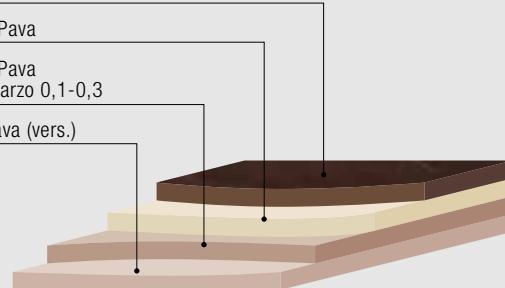
PAVIMENTI IN MASSETTO (5-7 CM) CEMENT-SCREED FLOORS (5-7 CM)

5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

3. Trico VKF Pava

2. Trico VKF Pava
+ 20% quarzo 0,1-0,3

1. Reform Pava (vers.)



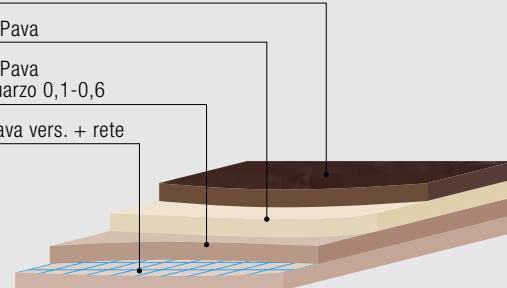
PAVIMENTI IN PIASTRELLE TILE FLOORS

5. Idro-Pol Pava (vers.) (2 strati/layers)

3. Trico VKF Pava

2. Trico VKF Pava
+ 20% quarzo 0,1-0,6

1. Reform Pava vers. + rete



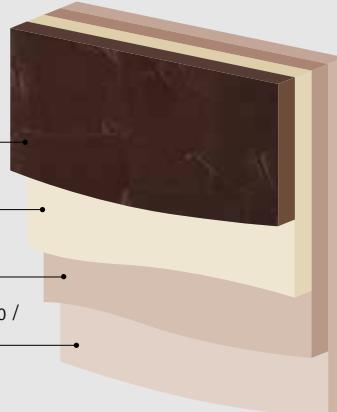
PARETI IN CARTONGESSO DRYWALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Trico VKF Pava

2. Trico VKF Pava

1. Aggrappante Pava 100
(diluizione 100% con alcool etilico /
100% dilution with ethyl alcohol)



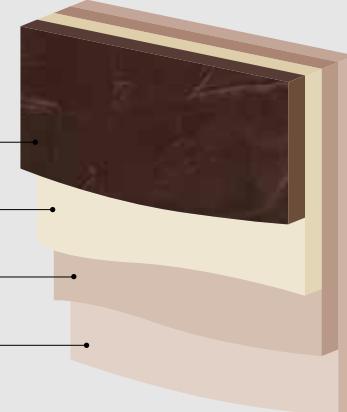
PARETI IN INTONACO A BASE CEMENTIZIA PLASTER CEMENT-BASED WALLS

4. Idro-Pol Pava (vers.)
(2 strati/layers)

3. Trico VKF Pava

2. Trico VKF Pava

1. Reform Pava (vers.)



EFFETTO CEMENTO INDUSTRIALE

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 30% con quarzo di granulometria 0,06-0,1.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
4. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** puro con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,300 kg/m²).
Sul materiale fresco nebulizzare una miscela di alcool etilico bianco + pasta colorante all'acqua in percentuale 0,5-1,0% allo scopo di creare la nuance chiaro-scuro.
5. Applicazione strato di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 15%.
6. Applicazione strato finale a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 10%.
7. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

INDUSTRIAL BETON EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by steel spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 30% of quartz (grain size of 0,06-0,1 mm).
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay **Trico VKF Pava** by steel spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²). On still fresh material spray a mixture of white ethyl alcohol + water-based color (percentage 0,5-1,0%) in order to create the light-dark nuance.
5. Lay **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,100 kg/m²) by rubber spatula diluted with clean water up to 15%.
6. Lay a final protective layer of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption approximately 0,100 kg/m²) with a rubber spatula diluted with clean water up to 10%.
7. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO CEMENTO INDUSTRIALE - *INDUSTRIAL BETON EFFECT*

TRICO VKF

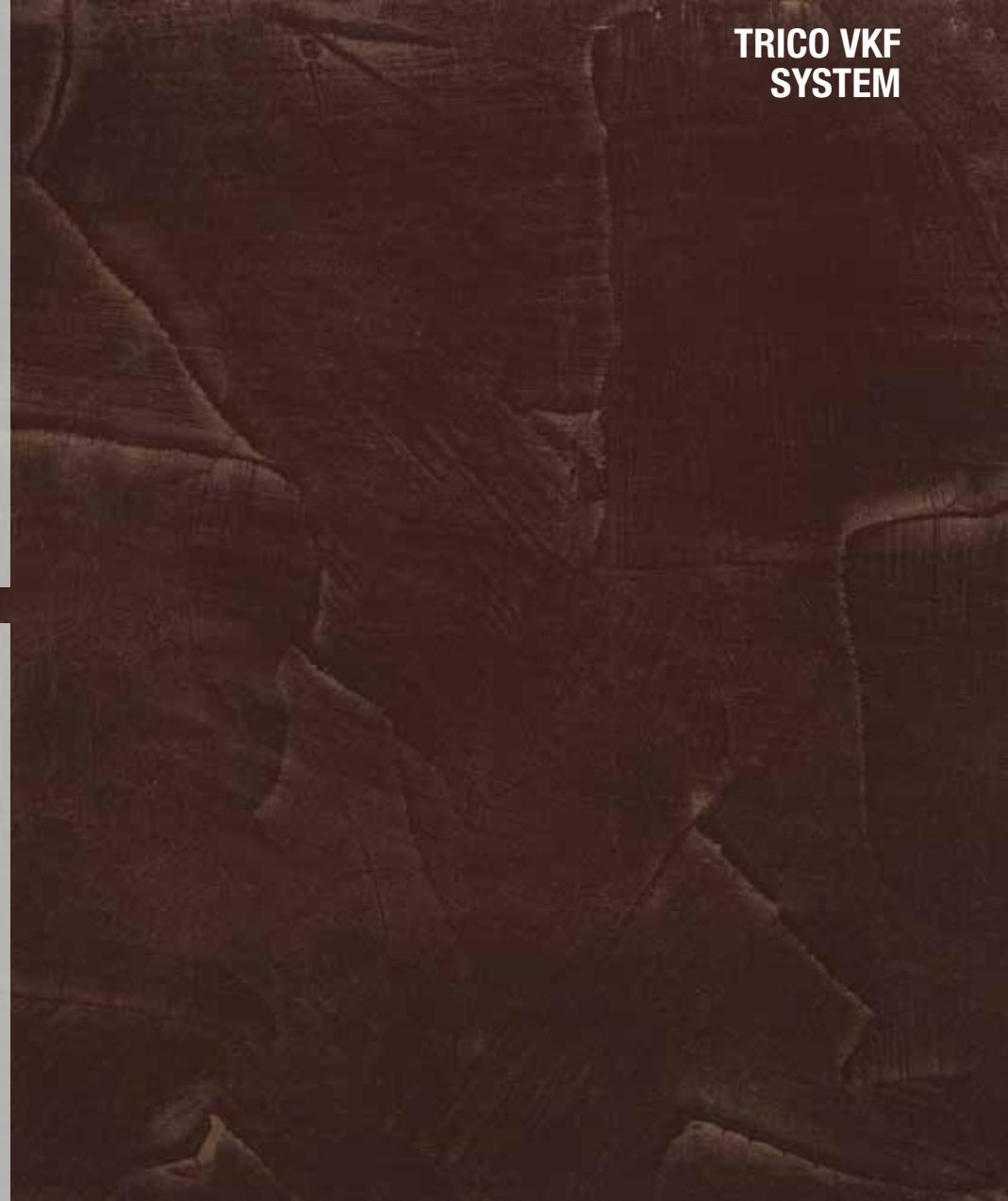


EFFETTO CORTEN

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** a spatola in tinta (RAL 9004 o 8019 o 8016) (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 30% con quarzo di granulometria 0,1-0,3.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie
4. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** puro a spatola in tinta (RAL 9004 o 8019 o 8016) (consumo previsto circa 0,300 kg/m²)
5. Applicazione strato di **Ecogel** (consumo previsto circa 0,080 kg/m²) con spatola di plastica con l'aggiunta di filler bronzo in percentuale circa 1-3% per creare l'effetto corten.
6. Applicazione strato di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,120 kg/m²) con spatola di plastica eventualmente diluito con acqua pulita fino al 15%.
7. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.



CORTEN STEEL EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by spatula RAL 9004 or 8019 or 8016 colored (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 30% of quartz (grain size of 0,1-0,3 mm)
3. Surface sanding and dust removal
4. Lay **Trico VKF Pava** by spatula RAL 9004 or 8019 or 8016 colored (theoretical consumption about 0,300 kg/m²)
5. Lay **Ecogel** (theoretical consumption 0,080 kg/m²) by using plastic spatula adding about 1-3% bronze powder pigment in order to create corten steel effect.
6. Lay **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,100 kg/m²) by rubber spatula diluted with clean water up to 15%.
7. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO CORTEN - *CORTEN STEEL EFFECT*

TRICO VKF



EFFETTO MICROCEMENTO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 30% con quarzo di granulometria 0,06-0,1.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
4. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** puro con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,300 kg/m²).
L'applicazione deve essere eseguita con spatola di plastica flessibile liscia a basso spessore con l'accortezza di evitare sormonti, riprese e tracce della spatola.
Dopo di che procedere con accurata carteggiatura (grana 80-100) in modo da regolarizzare le superfici.
5. Applicazione strato di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 15%.
6. Applicazione strato finale a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 10%.
7. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdrucchio.

MICROCEMENT EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by steel spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 30% of quartz (grain size of 0,06-0,1 mm)
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay **Trico VKF Pava** by steel spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²)
The products have to be installed by using a flexible plastic spatula, at low thickness, avoiding spatula marks.
Then proceed with accurate sanding (80-100 grain) in order to smooth the surfaces.
5. Lay **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,100 kg/m²) by rubber spatula diluted with clean water up to 15%.
6. Lay a final protective layer of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption approximately 0,100 kg/m²) with a rubber spatula diluted with clean water up to 10%.
7. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO MICROCEMENTO - *MICROCEMENT EFFECT*

TRICO VKF



EFFETTO MATERICO RIGATO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** a spatola (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 30% con quarzo di granulometria 0,1-0,3.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
4. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** puro a spatola (consumo previsto circa 0,300 kg/m²). Sul prodotto fresco procedere con adeguato tampone al fine di creare la texture voluta; dopo di che attendere che il materiale inizi ad indurire/essiccare e procedere con la lisciatura delle parti maggiormente in rilievo con spatola in acciaio liscia. Nell'eventualità si volesse creare ulteriori effetti è possibile spruzzare leggermente paste coloranti diluite e continuare con la lisciatura.
5. Applicazione strato di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 15%.
6. Applicazione strato finale a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 10%. Aggiunta di 3%-6% pasta colorante all'acqua per creare la doppia tonalità.
7. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

MATERIC STRIPED EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 30% of quartz (grain size of 0,1-0,3 mm)
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay **Trico VKF Pava** by spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²). On the wet product proceed create the desired texture with appropriate buffer; after that wait until the material begins to harden / dry and proceed with the smoothing of the exceeding parts with smooth steel spatula. If you want to create additional effects you can spray diluted color and continue with the smoothing.
5. Lay **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,100 kg/m²) by rubber spatula diluted with clean water up to 15%.
6. Lay a final protective layer of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,100 kg/m²) with a rubber spatula diluted with clean water up to 10%. Add 3%-6% of water-based color in order to create the double color effect.
7. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO MATERICO RIGATO - MATERIC STRIPED EFFECT

TRICO VKF



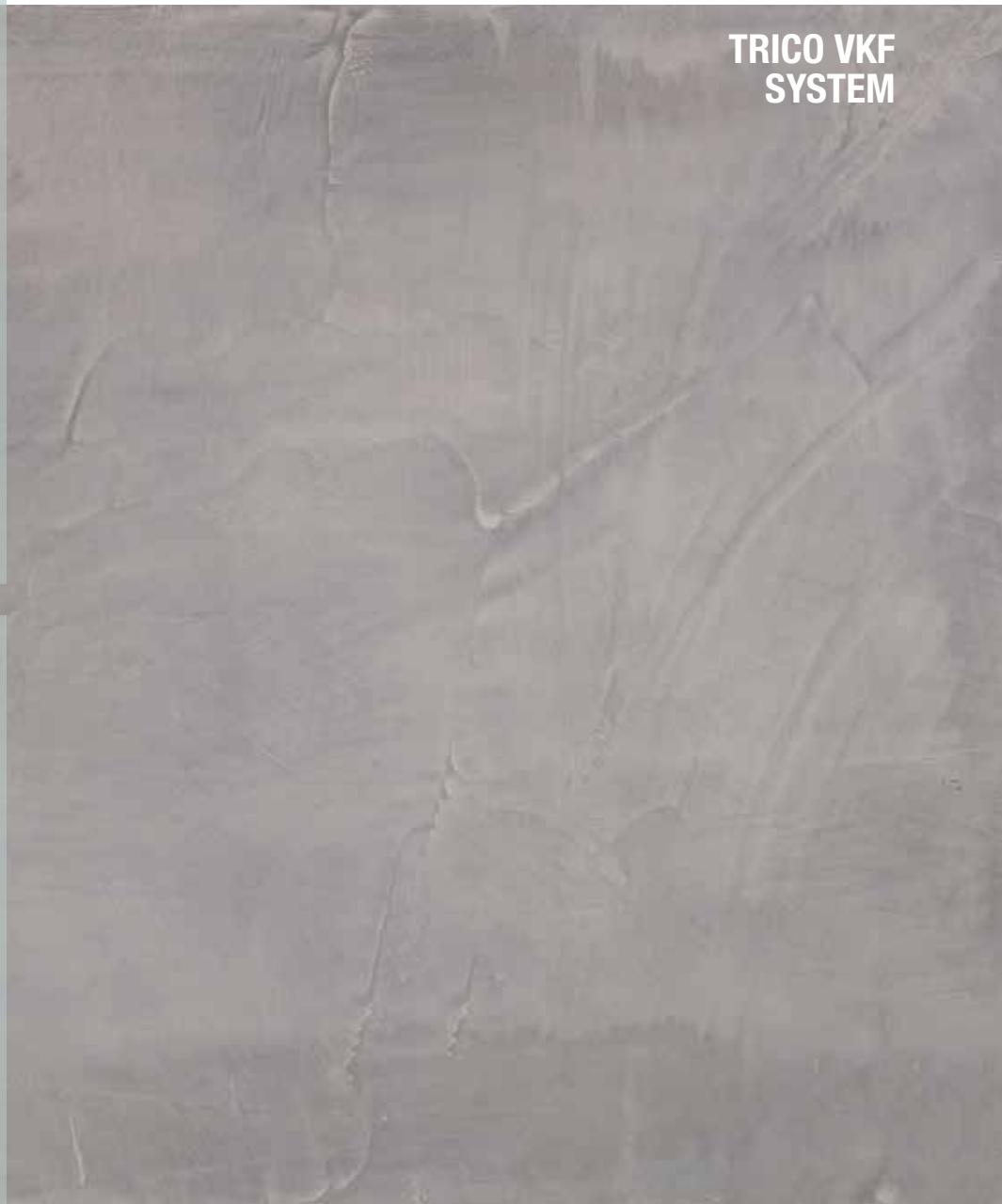
EFFETTO SPATOLATO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 30% con quarzo di granulometria 0,06-0,1.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
4. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** puro con spatola di plastica (consumo previsto circa 0,300 kg/m²).
5. Applicazione strato di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 15%.
6. Applicazione strato finale a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 10%. Aggiunta di 3%-6% pasta colorante all'acqua per creare la doppia tonalità.
7. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

**TRICO VKF
SYSTEM**



SPATULA EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by plastic spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 30% of quartz (grain size of 0,06-0,1 mm).
3. Surface sanding and dust removal.
4. Lay **Trico VKF Pava** by plastic spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²).
5. Lay **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,100 kg/m²) by rubber spatula diluted with clean water up to 15%.
6. Lay a final protective layer of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption approximately 0,100 kg/m²) with a rubber spatula diluted with clean water up to 10%. Add 3%-6% of water-based color in order to create the double color effect.
7. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO SPATOLATO - *SPATULA EFFECT*

TRICO VKF



TRICO VKF SYSTEM

EFFETTO VELATO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** a spatola (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 30% con quarzo di granulometria 0,06-0,1.
3. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
4. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** puro a spatola (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) della stessa tonalità.
5. Applicazione strato di **EcoGel** (consumo previsto circa 0,030 kg/m²) con spatola di gomma per creare l'effetto velato.
6. Applicazione strato di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 15%.
7. Applicazione strato finale a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,100 kg/m²) con spatola di gomma eventualmente diluito con acqua pulita fino al 10%. Aggiunta di 2%-3% pasta colorante all'acqua al fine di creare la velatura.
8. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruciolino.



GLAZING EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 30% of quartz (grain size of 0,06-0,1 mm)
3. Surface sanding and dust removal
4. Lay **Trico VKF Pava** by spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) with the same color.
5. Lay **EcoGel** ((theoretical consumption about 0,030 kg/m²) by using rubber spatula in order to create the glazing effect.
6. Lay **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,100 kg/m²) by rubber spatula diluted with clean water up to 15%.
7. Lay a final protective layer of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption approximately 0,100 kg/m²) with a rubber spatula diluted with clean water up to 10%. Add 2%-3% of water-based color in order to create the glazing effect.
8. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.

EFFETTO VELATO - GLAZING EFFECT

TRICO VKF



EFFETTO MATERICO DECORATIVO

NB. Texture per superfici orizzontali

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** a spatola (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 30% con quarzo di granulometria 0,1-0,3 (diluizione con acqua quanto basta).
3. Applicazione ulteriore strato di **Trico VKF Pava** a spatola (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 30% con quarzo di granulometria 0,1-0,3 (diluizione con acqua quanto basta) stesura omogenea; sul materiale ancora fresco effettuare con apposito tamponcino le rigature necessarie per creare la texture desiderata.
4. Leggera carteggiatura ed aspirazione della superficie.
5. Applicazione strato di **Pavaglass U.V./E** (consumo previsto circa 0,150 kg/m²) con spatola in plastica liscia; sul prodotto fresco nebulizzare una miscela di alcool bianco adeguatamente pigmentato con la tonalità voluta per ottenere il risultato desiderato.
6. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** lucido applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

NB. Prevedere l'aggiunta di microfibre per ottenere una superficie più anti-sdruc ciolo.

TRICO VKF SYSTEM

DECORATIVE MATERIC EFFECT

NB. Texture for horizontal surfaces

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 30% of quartz grain size of 0,1-0,3 mm (dilution with enough water).
3. Lay **Trico VKF Pava** by spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 30% of quartz grain size of 0,1-0,3 mm (dilution with enough water); on wet product use suitable buffer to create stripes in order to obtain the desired texture.
4. Light sanding and dust removal.
5. Lay **Pavaglass U.V./E** (theoretical consumption about 0,150 kg/m²) by plastic spatula; on wet product spray clear alcohol mixed with colors in order to obtain the desired final result.
6. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (glossy wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

NB. Add microfibers in order to obtain an anti-skid surface.



EFFETTO MATERICO DECORATIVO - *DECORATIVE MATERIC EFFECT*

TRICO VKF

EFFETTO MATERICO FINO - MEDIO - GROSSO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 100% con quarzo di granulometria 0,1-0,3 per versione fine; 0,1-0,6 per versione media e 0,3-0,9 per versione grossa; diluito al 10% con acqua.
3. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 100% con quarzo di granulometria 0,1-0,3 per versione fine; 0,1-0,6 per versione media e 0,3-0,9 per versione grossa; diluito al 10% con acqua.
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
5. Applicazione strato di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,150 kg/m²) con spatola di plastica eventualmente diluito con acqua pulita fino al 15%.
6. Applicazione strato finale a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,150 kg/m²) con spatola di plastica eventualmente diluito con acqua pulita fino al 10%.
7. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

THIN - MEDIUM - THICK MATERIC EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by steel spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 100% of quartz (grain size of 0,1-0,3 mm for thin version; 0,1-0,6 for medium version and 0,3-0,9 for thick version) diluted 10% with water.
3. Lay **Trico VKF Pava** by steel spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 100% of quartz (grain size of 0,1-0,3 mm for thin version; 0,1-0,6 for medium version and 0,3-0,9 for thick version) diluted 10% with water.
4. Surface sanding and dust removal
5. Lay **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,150 kg/m²) by plastic spatula diluted with clean water up to 15%.
6. Lay a final protective layer of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption approximately 0,150 kg/m²) by plastic spatula diluted with clean water up to 10%.
7. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.

EFFETTO MATERICO FINO - MEDIO - GROSSO
THIN - MEDIUM - THICK MATERIC EFFECT

TRICO VKF



EFFETTO MATERICO SFUMATO

1. Dopo un'attenta verifica del supporto procedere con adeguata preparazione meccanica dello stesso tenendo anche in considerazione le indicazioni espresse alla pagina "CICLI STANDARD".
2. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 100% con quarzo di granulometria 0,1-0,3 e diluito al 10% con acqua.
3. Applicazione strato di **Trico VKF Pava** con spatola in acciaio (consumo previsto circa 0,300 kg/m²) caricato circa al 100% con quarzo di granulometria 0,1-0,3 e diluito al 5% con acqua. Stendere omogeneamente e sul fresco nebulizzare con acqua pigmentata con paste coloranti all'acqua in percentuale 0,5-1,0% e tamponare con apposito tampone per creare l'effetto desiderato.
4. Carteggiatura ed aspirazione della superficie.
5. Applicazione strato di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,150 kg/m²) con spatola di plastica eventualmente diluito con acqua pulita fino al 15%.
6. Applicazione strato finale a protezione di **Idro-Pol Pava** (vers.) (consumo previsto circa 0,150 kg/m²) con spatola di plastica eventualmente diluito con acqua pulita fino al 10%.
7. Se necessario cerare la superficie con formulato **Pavalux** opaco applicato con panno di cotone.

Per ulteriori informazioni vedere schede tecniche prodotti.

TRICO VKF SYSTEM

SFUMATO MATERICO EFFECT

1. After a careful check of the surface, proceed with proper mechanical preparation, considering the indications on the "STANDARD SYSTEMS" page.
2. Lay **Trico VKF Pava** by steel spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 100% of quartz grain size 0,1-0,3 mm and diluted 10% with water.
3. Lay **Trico VKF Pava** by steel spatula (theoretical consumption about 0,300 kg/m²) mixed with about 100% of quartz grain size of 0,1-0,3 mm and diluted 5% with water. Lay homogeneously and on wet product spray water mixed with water-based colors in percentage 0,5-1,0%; then use suitable buffer to obtain the desired texture.
4. Surface sanding and dust removal.
5. Lay **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption about 0,150 kg/m²) by plastic spatula diluted with clean water up to 15%.
6. Lay a final protective layer of **Idro-Pol Pava** (vers.) (theoretical consumption approximately 0,150 kg/m²) by plastic spatula diluted with clean water up to 10%.
7. If necessary lay a special wax on the surface **Pavalux** (matt wax) by using a cotton cloth.

For more information see technical data sheets of the products.



EFFETTO MATERICO SFUMATO - SFUMATO MATERIC EFFECT

TRICO VKF





NOTE

I materiali proposti sono idonei per applicazioni su pavimenti in calcestruzzo, in ceramica, oppure su pareti in cartongesso e su pannelli in legno e metallo, purché adeguatamente preparati e trattati con appositi primer seguendo le specifiche indicate nelle schede tecniche.

Pava Resine assicura la qualità dei propri prodotti, formulati ed impiegati, secondo quanto definito nel Manuale della Qualità redatto in conformità alla normativa UNI-EN ISO 9001 ed inoltre secondo quanto definito nelle Linee Guida "Criteri di Conformità" nonché Usi e Consuetudini per i rivestimenti in resina edite dall'Encoper (ad integraz. UNI 10966) Ente giuridico senza scopo di lucro, registrato al nr 10 presso la prefettura di Padova. Il rivestimento dovrà essere pertanto impiegato e mantenuto seguendo le indicazioni riportate sulle Norme e sulle Linee Guida.

I materiali inseriti all'interno della presente DESIGN COLLECTION (campionario) sono reperibili presso i nostri punti vendita (fare richiesta presso i nostri uffici della rivendita più vicina).

The proposed materials are suitable for installation on concrete, ceramic or plasterboard walls and on wood and metal panels; first they have to be adequately prepared and treated with special primers according to the specifications of technical data sheets.

Pava Resine ensures the quality of its products, as defined in the Quality Manual prepared in accordance with UNI-EN ISO 9001 and also in the "Conformity Criteria" Guidelines as well as Uses and Habits for Coatings edited by Encoper (Integration UNI 10966) which is a non-profit legal entity, registered at No. 10 at the Prefecture of Padua. The coating should therefore be used and maintained according to the guidelines on the Standards and Guidelines.

The materials included in this DESIGN COLLECTION (sample book) can be found by our retailers (contact our office to know the nearest store).

NOTE



via Dolomiti, 6/1
35018 San Martino di Lupari (Padova) - Italia
tel. +39 049 5953085 / +39 049 5952123
info@pavaresine.it - www.pavaresine.it

pavaresine