

IVE Propozycja Cyklu MDF – Połysk Kolor (podkład PE)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	6365	POLICART 2008 WHITE	100	1 godzina w 20-25°C	300	Należy użyć dyszy minimum 2,5 mm, najlepiej 3,0 mm
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
2 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	6365	POLICART 2008 WHITE	100	8 godzin w 20-25°C	300	
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 320-400-600						W przypadku wykończenia typu mat szlifowanie można zakończyć papierem P 400
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100	1 godzina w 20-25°C	150	Pomiędzy warstwami, można usunąć ewentualne zanieczyszczenia, wtrącenia materiałem P 800 na gąbce.
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100		150	Polerowanie najlepiej zrobić po 24-48 godzinach
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą 272 LUCIPOL TRANSPARENT i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.).
 W celu zwiększenia odporności MDF-u na wchłanianie wilgoci należy zastosować ISOLANTE PALISANDRO, przed podkładem w kolorze.

IVE Propozycja Cyklu MDF – Połysk Kolor (podkład PU)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	9516	MASS FOND C50/20	100	1 godzina w 20-25 °C	150 - 180	
		1751	FP 16 HARDENER	50			
		391	THINNER 214	20-30			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	9516	MASS FOND C50/20	100	8 godzin w 20-25 °C	150 - 180	
		1751	FP 16 HARDENER	50			
		391	THINNER 214	20-30			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 320-400-600						W przypadku wykończenia typu mat szlifowanie można zakończyć papierem P 400
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100	1 godzina w 20-25°C	150	Pomiędzy warstwami, można usunąć ewentualne zanieczyszczenia, wtrącenia materiałem P 800 na gąbce.
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100		150	Polerowanie najlepiej wykonać po upływie 48 godzin
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą 272 LUCIPOL TRANSPARENT i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.).
W celu zwiększenia odporności MDF-u na wchłanianie wilgoci należy zastosować ISOLANTE PALISANDRO, przed podkładem w kolorze.



0003 – PL 02/2017

STS
BERG

IVE Propozycja Cyklu MDF – Połysk Kolor (podkład PE)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa izolantu	Lakierowanie	1509	ISOLANTE PALISSANDRO N.1	100	Min. 4 godz. w 20-25 °C	50-80	Zastosowanie ISOLANTE PALISSANDRO zwiększa odporności MDF- u na wchłanianie wilgoci. Ale to klient decyduje czy stosować izolant.
		1508	ISOLANTE PALISSANDRO N.2	100			
		0391	THINNER 214	50			
1 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	6365	POLICART 2008 WHITE	100	1 godzina w 20-25 °C	300	Należy użyć dyszy minimum 2,5 mm, najlepiej 3,0 mm
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
2 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	6365	POLICART 2008 WHITE	100	8 godzin w 20-25 °C	300	
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 320-400-600						W przypadku wykończenia typu mat szlifowanie można zakończyć papierem P400
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100	1 godzina w 20-25°C	150	Pomiędzy warstwami, można usunąć ewentualne zanieczyszczenia, wtrącenia materiałem P 800 na gąbce.
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100		150	Polerowanie najlepiej wykonać po upływie 48 godzin
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą 272 LUCIPOL TRANSPARENT i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.)



0004 – PL 02/2017

STS
BERG

IVE Propozycja Cyklu MDF – Połysk Kolor (podkład PU)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa izolantu	Lakierowanie	1509	ISOLANTE PALISSANDRO N.1	100	Min. 4 godz. w 20 - 25 °C	50-80	Zastosowanie ISOLANTE PALISSANDRO zwiększa odporności MDF- u na wchłanianie wilgoci. Ale to klient decyduje czy stosować izolant.
		1508	ISOLANTE PALISSANDRO N.2	100			
		0391	THINNER 214	50			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	9516	MASS FOND C50/20	100	1 godzina w 20-25 °C	150-180	
		1751	FP 16 HARDENER	40			
		0391	THINNER 214	20-30			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	9516	MASS FOND C50/20	100	8 godzin w 20-25 °C	150-180	
		1751	FP 16 HARDENER	40			
		0391	THINNER 214	20-30			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 320-400-600						W przypadku wykończenia typu mat szlifowanie można zakończyć papierem P 400
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100	1 godzina w 20-25°C	150	Pomiędzy warstwami, można usunąć ewentualne zanieczyszczenia, wtrącenia materiałem P 800 na gąbce
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100		150	Polerowanie najlepiej wykonać po upływie 48 godzin
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą 272 LUCIPOL TRANSPARENT i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.).

IVE Propozycja Cyklu MDF – Mat Kolor (podkład PE)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	6365	POLICART 2008 WHITE	100	1 godzina w 20-25 °C	300	Należy użyć dyszy minimum 2,5 mm, najlepiej 3,0 mm
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
2 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	6365	POLICART 2008 WHITE	100	8 godzin w 20-25 °C	300	
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 280-320-400						W przypadku wykończenia typu połysk szlifowanie należy zakończyć papierem P 600
1 warstwa lakieru PU (top coat) matt		3512	ECOPAC AS 2000 GL 20	100	6 godzin w 20-25°C	150	Po 6 godz. produkt jest na tyle utwardzony, że można przy nim manipulować, przenosić czy składować. Pełne utwardzenie jest po 7 dniach.
		0815	M 240 HARDENER	50			
		0391	THINNER 214	30- 40			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą ECOPAC AS 2000 GL 20 i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.)

W celu zwiększenia odporności MDF- u na wchłanianie wilgoci należy zastosować ISOLANTE PALISAANDRO, przed podkładem w kolorze. Dla kolorów słabo kryjących należy nałożyć dwie warstwy ECOPAC AS 2000 GL 20 tak, jak w połysku.

IVE Propozycja Cyklu MDF – Mat Kolor (podkład PU)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	9516	MASS FOND C50/20	100	1 godzina w 20-25 °C	150 - 180	
		1751	FP 16 HARDENER	50			
		0391	THINNER 214	20-30			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	9516	MASS FOND C50/20	100	8 godzin w 20-25 °C	150 - 180	
		1751	FP 16 HARDENER	50			
		0391	THINNER 214	20-30			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 280-320-400						W przypadku wykończenia typu połysk szlifowanie należy zakończyć papierem P 600
1 warstwa lakieru PU (top coat) matt		3512	ECOPAC AS 2000 GL 20	100	6 godzin w 20-25°C	150	Po 6 godz. produkt jest na tyle utwardzony, że można przy nim manipulować, przenosić czy składować. Pełne utwardzenie jest po 7 dniach.
		0815	M 240 HARDENER	50			
		0391	THINNER 214	30- 40			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą ECOPAC AS 2000 GL 20 i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.).
 W celu zwiększenia odporności MDF- u na wchłanianie wilgoci należy zastosować ISOLANTE PALISAANDRO, przed podkładem w kolorze.
 Dla kolorów słabo kryjących należy nałożyć dwie warstwy ECOPAC AS 2000 GL 20 tak, jak w połysku.



0007 – PL 02/2017

STS
BERG

IVE Propozycja Cyklu MDF – Mat Kolor (podkład PU)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie MDF	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa izolantu	Lakierowanie	1509	ISOLANTE PALISSANDRO N.1	100	Min. 4 godz. w 20-25 °C	50-80	Zastosowanie ISOLANTE PALISSANDRO zwiększa odporności MDF- u na wchłanianie wilgoci. Ale to klient decyduje czy stosować izolant.
		1508	ISOLANTE PALISSANDRO N.2	100			
		0391	THINNER 214	50			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	9516	MASS FOND C50/20	100	1 godzina w 20-25 °C	150-180	
		1751	FP 16 HARDENER	40			
		0391	THINNER 214	20-30			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	9516	MASS FOND C50/20	100	8 godzin w 20-25 °C	150-180	
		1751	FP 16 HARDENER	40			
		0391	THINNER 214	20-30			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 280-320-400						W przypadku wykończenia typu połysk szlifowanie należy zakończyć papierem P 600
1 warstwa lakieru PU (top coat) matt		3512	ECOPAC AS 2000 GL 20	100	6 godzin w 20-25°C	150	Po 6 godz. produkt jest na tyle utwardzony, że można przy nim manipulować, przenosić czy składować. Pełne utwardzenie jest po 7 dniach.
		0815	M 240 HARDENER	50			
		0391	THINNER 214	30- 40			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą ECOPAC AS 2000 GL 20 i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.).
Dla kolorów słabo kryjących należy nałożyć dwie warstwy ECOPAC AS 2000 GL 20 tak jak w połysku.

IVE Propozycja Cyklu MDF – Mat Kolor (podkład PE)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa izolantu	Lakierowanie	1509	ISOLANTE PALISSANDRO N.1	100	Min. 4 godz. w 20-25 °C	50-80	Zastosowanie ISOLANTE PALISSANDRO zwiększa odporności MDF- u na wchłanianie wilgoci. Ale to klient decyduje czy stosować izolant.
		1508	ISOLANTE PALISSANDRO N.2	100			
		0391	THINNER 214	50			
1 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	6365	POLICART 2008 WHITE	100	1 godzina w 20-25 °C	300	Należy użyć dyszy minimum 2,5 mm, najlepiej 3,0 mm
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
2 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	6365	POLICART 2008 WHITE	100	8 godzin w 20-25 °C	300	
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 280-320-400						W przypadku wykończenia typu połysk szlifowanie należy zakończyć papierem P600
1 warstwa lakieru PU (top coat) matt		3512	ECOPAC AS 2000 GL 20	100	6 godzin w 20-25°C	150	Po 6 godz. produkt jest na tyle utwardzony, że można przy nim manipulować, przesuwać czy składować. Pełne utwardzenie następuje po 7 dniach.
		0815	M 240 HARDENER	50			
		0391	THINNER 214	30-40			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą ECOPAC AS 2000 GL 20 i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.).
W przypadku kolorów słabo kryjących należy nałożyć dwie warstwy ECOPAC AS 2000 GL 20 tak, jak w połysku.



0009 – PL 06.03.2013

STS
BERG

IVE Propozycja Cyklu Drewno Fornir – Połysk (otwarte pory)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
warstwa podkładu akrylowego (base coat)	Lakierowanie	265	AY 98 WHITE	100	8 godzin w 20-25 °C	150	
		3141	ACRYL 20	20			
		360	THINNER 214	20-30			
warstwa lakieru akrylowego połysk (top-coat)	Lakierowanie	//	AY 101 COLORED	100	12 godzin w 20-25 °C	200	7928 AY 101 jest lakierem akrylowym nawierzchniowym w połysku, który może być barwiony pigmentami systemu LECHSYS
		4588	ACRYL 100	50			
		3580	THINNER 231	50			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą 7928 AY 10 i pigmentów LECHSYS WG systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.)

IVE Propozycja Cyklu Drewno Fornir – matt (otwarte pory)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
Warstwa zabarwionego produktu self-sealer	Lakierowanie	//	AY 88 (zabarwiony)	100	6 godzin w 20-25 °C	200	5931 AY 88 jest akrylowym lakierem izolującym typu „open – pore” który może być barwiony pigmentami systemu LECHSYS
		3141	ACRYL 20	20			
		391	THINNER 214	50			
Warstwa zabarwionego produktu self-sealer	Lakierowanie	//	AY 88 (zabarwiony)	100	12 godzin w 20-25 °C	200	5931 AY 88 jest akrylowym lakierem izolującym typu „open – pore” który może być barwiony pigmentami systemu LECHSYS
		3141	ACRYL 20	20			
		391	THINNER 214	50			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą 5931 AY 88 i pigmentów LECHSYS WG systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.)

IVE Propozycja Cyklu Drewno, Fornir – Wysoki Połysk (zamknięte pory)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	%	schnięcie	gr/m ²	Informacje dodatkowe
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa izolantu	Lakierowanie	1509	ISOLANTE PALISSANDRO N.1	100	Min. 4 godz. w 20-25°C	50-60	Izolator jest ważny w przypadku ciemnego drewna (dąb, orzech itp) lub drewna egzotycznego (drzewo różane, tekowe, wenge itp)
		1508	ISOLANTE PALISSANDRO N.2	100			
		0391	THINNER 214	50			
1 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	2979	POLICART DR 100 EXTRA	100	45 min w 20-25°C	300	Aceton można dodać w proporcji od 5 do 10 % zgodnie z wymaganą lepkością i stabilnością pionową, w zimie można stosować 0358 POLILUX HARDENER (szybszy, z krótszym czasem życia mieszanki)
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
2 warstwa podkładu PE (base coat)	Lakierowanie	2979	POLICART DR 100 EXTRA	100	12 godzin w 20-25°C	300	Aceton można dodać w proporcji od 5 do 10 % zgodnie z wymaganą lepkością i stabilnością pionową, w zimie można stosować 0358 POLILUX HARDENER (szybszy, z krótszym czasem życia mieszanki)
		0082	ACCELERANTE	2			
		0360	LV 93 HARDENER	2			
		0397	ACETONE	10			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 320-400-600						W przypadku wykończenia połysk sugerowane jest szlifowanie papierem P 600
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100	1 godzina w 20-25°C	120-150	Pomiędzy warstwami, można usunąć ewentualne zanieczyszczenia, wtrącenia materiałem P 800 na gąbce.
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			
1 warstwa lakieru PU (top coat)		6351	272 LUCIPOL TRANSPARENT	100		120-150	Polerowanie najlepiej zrobić po 24-48 godzinach
		6339	L 106 C HARDENER	100			
		3580	THINNER 231	40-50			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą 272 BASE LUCIPOL TRANSPARENT i pigmentów LECHSYS wg systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.).



0012 – PL 02/2017

STS
BERG

IVE Propozycja Cyklu Drewno, Fornir – Mat (zamknięte pory)

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa izolantu	Lakierowanie	1509	ISOLANTE PALISSANDRO N.1	100	Minimum 4 godziny w 20-25°C	50-60	Izolator jest ważny w przypadku ciemnego drewna (dąb, orzech itp.) lub drewna egzotycznego (drzewo różane, tekowe, wenge itp.)
		1508	ISOLANTE PALISSANDRO N.2	100			
		0391	THINNER 214	50			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	1423	MASS FOND MS 96	100	1 godzina w 20-25°C	200	
		1751	FP 16 HARDENER	50			
		0391	THINNER 214	20			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	1423	MASS FOND MS 96	100	8 godzin w 20-25°C	200	
		1751	FP 16 HARDENER	50			
		0391	THINNER 214	20			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 320-400						W przypadku wykończenia połysk sugerowane jest szlifowanie papierem P 600
1 warstwa lakieru PU (top coat) matt		//	ECOPAC AS 2000 GL xx	100	12 godzin w 20-25°C	120-150	
		0815	M 240 CATALIZZATORE	50			
		0391	THINNER 214	30-40			

IVE Propozycja Cyklu MDF – Matt Kolor

Proces aplikacji i przygotowanie mieszanki

Etap	Czynność	Kod	Nazwa produktu	% w wg.	schnięcie	gr/m2	Informacje dodatkowa
Szlifowanie	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 120-150-180						
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	3218	MASS FONDO C05/02	100	1 godzina w 20-25 °C	150 - 180	
		1751	FP 16 HARDENER	40			
		391	THINNER 214	20-30			
1 warstwa podkładu PU (base coat)	Lakierowanie	3218	MASS FONDO C05/02	100	8 godzin w 20-25 °C	150 - 180	
		1751	FP 16 HARDENER	40			
		391	THINNER 214	20-30			
Szlifowanie podkładu	Maszyna oscylacyjna, gradacje P 280 - 320 - 400						W przypadku wykończenia typu połysk szlifowanie należy zakończyć P 600
1 warstwa lakieru PU (top coat) matt		3512	ECOPAC AS 2000 GL 20	100	6 godzin w 20-25	150	Po 6 godz. produkt jest na tyle utwardzony, że można przy nim manipulować, przenosić czy składować. Pełne utwardzenie jest po 7 dniach.
		815	M 240 CATALIZZATORE	50			
		391	214 DILUENTE X PUR THINNER	30- 40			

Informacje: Kolory tworzymy za pomocą ECOPAC AS 2000 GL 20 i pigmentów LECHSYS WG systemu receptur (RAL, NCS, MC itp.)
W celu zwiększenia odporności MDF- u na wchłanianie wilgoci należy zastosować ISOLANTE PALISAANDRO, przed podkładem w kolorze.
Dla kolorów słabo kryjących należy zrobić dwie warstwy ECOPAC AS 2000 GL 20 tak jak w połysku.