

COMPANY / CATALOGUE



**VERMEISTER**<sup>®</sup>  
SOLUTIONS FOR WOOD FLOORS





### La chimie est notre domaine et le parquet notre passion

Depuis 1975, Vermeister s'occupe exclusivement des parquets et ce dévouement, combiné à l'expérience, nous permet aujourd'hui d'être une véritable référence en matière de traitement et d'entretien des parquets.

#### À propos de nous

À Mornico al Serio, nous avons construit une entreprise dans laquelle tout le monde partage un même objectif, qu'il poursuit avec un grand esprit de coopération et un sentiment d'appartenance.

Nous avons combiné expérience et professionnalisme et développé un savoir-faire unique avec une sensibilité toute italienne. Nous avons toujours eu une longueur d'avance dans la recherche et le développement de nouvelles technologies, parvenant toujours à nous surpasser en termes de normes de qualité élevées. Toutefois, même la meilleure capacité de recherche et de développement ne vaut rien si elle n'est pas accompagnée d'une organisation tout aussi efficace. C'est la raison pour laquelle Vermeister travaille avec le "Système de gestion de la qualité UNI EN ISO 9001".

Nous nous proposons comme partenaire fiable, au service des professionnels du secteur, disponibles pour aider nos clients à choisir les solutions les mieux adaptées, les plus efficaces et les plus sûres pour affronter et résoudre les problèmes quotidiens qu'ils rencontrent sur leurs chantiers. Nous sommes également à leurs côtés dans la phase d'après-vente, en leur offrant un service d'assistance hautement qualifié et professionnel.

En **50 ans d'activité, Vermeister est passé** d'une petite entreprise locale à un leader international dans le domaine des produits chimiques appliqués aux revêtements de sol en bois, présent sur les cinq continents, **dans plus de 60 pays.**



Marco et Silvano Arzuffi (CEO et COO Vermeister)



### Identification et contrôle de l'impact sur l'environnement

Chaque année, Vermeister S.p.A. à des laboratoires d'analyse environnementale d'une fiabilité éprouvée l'étude des émissions atmosphériques, afin de démontrer le respect total des limites obligatoires, ainsi que l'efficacité de ses installations. Les analyses effectuées, visant à rechercher des composants organiques, poussières et amines, nous permettent de déclarer avec satisfaction que les émissions polluantes sont normalement inférieures à 20 % des limites admises par les autorités compétentes, et parfois même inférieures aux limites de détection. Bien entendu, en ce qui concerne l'élimination des déchets, notre entreprise fait appel à des sociétés agréées inscrites au Registre national des entreprises qui s'occupent de la gestion des déchets spéciaux. **Nous nous soucions du bien commun, pas uniquement de sa perception.**

### Cycle de production sûr

Nous avons progressivement réduit, ou même supprimé, les substances dangereuses bien au-delà des seuils réglementaires, ce qui a permis de réduire l'exposition des opérateurs. Des systèmes d'extraction statiques et mobiles ont été mis en place pour éliminer les moindres sources de vapeurs générées à la fois pendant les activités de recherche et de développement en laboratoire et pendant la production. L'émission potentielle de poussières résiduelles par les événements des dépôts de carbonate de calcium nous a incités à installer un dépoussiéreur à sec avec média filtrant, capable de contrôler et de garantir en permanence les niveaux de performance environnementale requis par les réglementations en vigueur, avec une signalisation immédiate en cas d'anomalie. Une aspiration localisée des poussières est la meilleure solution pour garantir non seulement la sécurité mais aussi la propreté de l'environnement de travail et joue un rôle important dans le respect des réglementations en matière de sécurité environnementale.



Vermeister a fait appel à des spécialistes de la technologie des procédés, de l'ingénierie mécanique, de l'ingénierie électrique et de l'automatisation pour définir l'ensemble du processus de production.

Les règles de sécurité et la protection de l'environnement ont joué un rôle important dans la conception des locaux destinés au stockage sécurisé de toutes nos matières premières.

Le transport aérien des matières premières vers les stations de mélange, ainsi que le mélange lui-même et l'emballage, sont automatisés afin de réduire les manipulations manuelles et, par conséquent, l'exposition de l'opérateur et les éventuelles erreurs manuelles. Enfin, la faible consommation de nos installations garantit des économies d'énergie et la réduction des déchets pour une chaîne de production optimisée à chaque étape.

### Technologie et transparence

Nous prenons très au sérieux la transparence de l'information avec nos clients. Nous considérons comme essentielle la sensibilisation de l'utilisateur de nos produits à tous les aspects liés à la sécurité, à commencer par leur contenu.

Pour gérer au mieux ce domaine, Vermeister s'est équipé d'un logiciel spécial permettant de gérer les produits chimiques en les classant selon les directives de danger et de transport, ainsi que pour la création de fiches de données de sécurité, d'instructions rédigées pour le transport routier, l'élimination, ainsi que la réalisation d'étiquettes de danger et d'instructions pour l'entreprise.

Nous sommes en mesure de générer automatiquement des fiches de données de sécurité en 38 langues, assurant également la mise à jour continue des réglementations en vigueur dans chaque pays.

La possibilité de travailler en réseau permet une gestion standardisée des données au niveau international.



## Que trouve-t-on, dans un produit Vermeister?

Les produits Vermeister, ne sont pas uniquement la somme des ingrédients qui les constituent, mais ils contiennent également l'histoire de notre engagement quotidien, de la passion que nous vouons à notre métier et de l'attention que nous consacrons à toutes les phases de la production ; le processus commence par la recherche minutieuse des meilleures matières premières et de la formulation de recettes conformes aux normes de qualité les plus strictes, et il est caractérisé par un travail massif de contrôle de chaque détail.

Toutes ces activités sont régies par le SYSTÈME DE GESTION DE LA QUALITÉ CERTIFIÉ UNI EN ISO 9001:2015, dans le cadre duquel nous avons établi des procédures rigoureuses bien définies pour garantir une cohérence absolue de la production.

**Plus de 300 matières premières différentes sont utilisées dans l'élaboration de notre processus de production.** Des contrôles constants sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement des matières premières et des éventuels consommables. Un réseau de fournisseurs certifiés avec lesquels, au fil du temps, nous avons établi d'étroites relations de collaboration; des synergies importantes pour le développement de matières premières aux caractéristiques personnalisées à nos exigences spécifiques.

## CONTRÔLE DE LA QUALITÉ DES MATIÈRES PREMIÈRES

(nous mentionnons les principaux)

### Teneur en humidité

Contrôle de la teneur exacte en humidité à l'aide d'un titreur Karl-Fischer pour garantir la stabilité des produits hygroscopiques.



### Résidus Solides

Contrôle des résidus solides au moyen d'un bilan thermique.



PLAY VIDEO



## Viscosité

Contrôle de la viscosité et des caractéristiques rhéologiques à l'aide d'un viscosimètre Brookfield.



Un échantillon de chaque matière première entrante est stocké pendant 1 an à température contrôlée afin de gérer le contrôle et assurer ainsi la qualité tout au long de la durée de vie de la matière. Durant cette période, nous sommes en mesure de reproduire fidèlement chaque lot avec les mêmes matières premières précises utilisées.



Plus de 150 articles dans le catalogue, tous conçus et produits dans l'usine de Mornico al Serio.



Chaque produit est tout d'abord fabriqué dans le laboratoire de recherche et développement. De lots pilotes à la production à échelle industrielle, dans le but précis de prévoir tous les scénarios possibles au cours du processus de production.



Nous ne perdons jamais de vue notre seul objectif : LE PARQUET. 2 500 000 kg/an d'adhésifs et plus de 1 000 000 litres/an de vernis conçus et produits dans l'usine de Mornico al Serio.



## CONTRÔLE QUALITÉ VERNIS

1 test effectué au stade intermédiaire sur chaque lot de production. 10 ou 12 tests, selon le produit, sont effectués à la fin de chaque lot de production avant l'emballage et la mise en vente.

### Viscosité

Contrôle de la viscosité des vernis depuis le processus de production jusqu'à l'emballage final à l'aide du gobelet de Ford.



### Densité - résidu sec

Contrôles indispensables pour mesurer le rapport poids/volume et quantifier le pourcentage de résine qui reste sur l'élément en bois afin de garantir la couverture et la protection.



### pH

L'utilisation de résines auto-réticulantes (S-XL) exige que les niveaux de pH des mélanges soient contrôlés pendant les processus de production et avant le déchargement.



### Aspect sur verre

Contrôle de l'aspect sur verre, pour surveiller l'état des dispersions à n'importe quel stade du processus.



### Application sur le bois

Contrôle permettant de recréer, en petites quantités, l'application de n'importe quel produit de peinture/vernis sur un substrat en bois approprié.



### Adhérence (Cross Cut)

Contrôle de l'adhérence (Cross Cut), pour évaluer l'adéquation des chevauchements entre les couches de vernis, y compris en fonction des délais avec et sans ponçage.



### Résistance aux rayures

Afin de mesurer le degré de résistance du film de vernis aux rayures, à l'aide d'une pointe de diamant standard.



### Résistance à l'abrasion

Pour tester la résistance du film de vernis à l'abrasion au moyen d'une paire de meules abrasives spéciales qui tournent sur l'échantillon d'essai et enlèvent le ve.



### Dureté Buchholz

Test de simulation d'un impact sur le film de vernis, résistance et élasticité, le secret d'un système de vernis.



### Résistances chimiques

Évaluation de la résistance aux liquides, de différentes natures et agressivité, qui est fondamentale pour l'installation des revêtements de parquet dans n'importe quel environnement, résidentiel et commercial.



### Brillance

Contrôle du degré de brillance, pour mesurer le degré de brillance qui définira l'aspect final du produit de vernis.



### Point d'éclair

Point d'éclair. Pour les produits à base de solvant, il faut vérifier le point d'éclair est vérifié afin de définir l'étiquetage correct.



Tous les tests sont répétés sur chaque lot 30 - 60 - 90 jours après la date de production

## CONTRÔLE DE LA QUALITÉ ADHÉSIFS

1 test effectué au stade intermédiaire sur chaque lot de production  
5 tests sont effectués à la fin de chaque lot de production avant l'emballage et la vente.

### Viscosité et rhéologie

Mesure de la viscosité et des propriétés rhéologiques, à l'aide d'un viscosimètre Brookfield, pour définir toutes les caractéristiques rhéologiques d'un adhésif, sur chaque composant individuel et après un éventuel mélange des deux composants.



### Densité

Contrôle de la densité, à l'aide d'un pycnomètre spécial, pour évaluer le rapport poids/volume. Aspect qui, dans les adhésifs, détermine le rendement métrique du produit fini.



### Durée de vie en pot et courbe de durcissement

Contrôle de la durée de vie en pot et de la courbe de durcissement, pour simuler toutes les phases de préparation et d'application ultérieure d'un adhésif et surveiller tous les paramètres "vitaux" afin de garantir une application correcte.



### Résistance à la traction

Contrôle de la résistance à la traction : importance de la résistance à la déchirure d'un adhésif pour parquet aux fins d'un collage sûr et durable sur n'importe quel substrat.



### Stabilité thermique (41 jours à T=90°C)

Évaluation de la stabilité thermique (41 jours à T=90°C) pour l'analyse et la comparaison des anciennes et des nouvelles normes et définir les meilleurs standards à appliquer.



### Contrôle des échantillons

Un échantillon de chaque lot de production individuel est stocké pendant 1 an à température contrôlée ; un processus fondamental de gestion de la qualité pour contrôler tous les processus de l'entreprise.



### Chromotherapy

46 couleurs disponibles + une infinité de couleurs "sur demande", pré-parées dans notre Laboratoire Couleurs.



### Assistance technique

Entretien d'une communication continue avec nos clients dans le monde entier, visant à créer un réseau dense d'informations et de savoir-faire qui est ensuite mis à la disposition de tous ceux qui en font la demande.





## Vision

Être reconnu dans le monde entier comme entreprise hautement innovante et producteur d'excellence absolue dans la pose, le traitement et l'entretien des sols en bois.



## Mission

Notre entreprise est constamment engagée à mettre en place les normes les plus élevées en matière de performance des produits, sans jamais négliger la durabilité dans le sens du respect envers l'homme et l'environnement.

Le respect est l'une des valeurs fondamentales qui caractérisent les relations de Vermeister avec chaque membre de l'entreprise, chacun de ses clients et chaque utilisateur final.

Notre volonté est de continuer à préserver jalousement l'identité de notre entreprise, qui s'est définie au fil des ans par la poursuite de l'excellence absolue.



## La codification de nos solutions

Afin de donner les meilleures garanties à notre clientèle, nous testons nos produits dans le domaine des performances, de la sécurité et du respect de l'environnement auprès d'instituts les plus importants et autorités indépendantes.



### EMICODE EC1

Emicode EC1 est une marque détenue par GEV, Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe, association pour le contrôle des émissions des produits pour revêtements de sols, adhésifs et matériaux pour le bâtiment. La société Vermeister est membre officiel de cette association. EC1 correspond à la classe "very low emission", c'est-à-dire à la meilleure classe. Seuls les produits qui satisfont les exigences les plus sévères pour le contrôle des émissions ont le droit d'être certifiés et étiquetés "EMICODE EC1" ou "EMICODE EC 1 PLUS".



### AIR QUALITY IMPROVEMENT (RULE 1113 ARCHITECTURAL COATINGS)

AQMD (SOUTH COAST AIR QUALITY MANAGEMENT DISTRICT) est une agence américaine pour le contrôle de la pollution. L'AQMD a rédigé la SUPER COMPLIANT ARCHITECTURAL COATINGS MANUFACTURERS LIST qui regroupe les produits qui ont su formuler un produit qui répond aux exigences des critères d'évaluation les plus sévères de l'institut, en conformité avec la RULE 1113.



### AIR QUALITY IMPROVEMENT (RULE 1168 ADHESIVE AND SEALANT APPLICATIONS)

AQMD, à l'égard des colles et mastics, a fixé des paramètres restrictifs en conformité à la RULE 1168 qui définit des limites pour le contenu en COV et interdit l'emploi de certaines substances qui sont retenues très dangereuses.



### SYSTEME DE GESTION QUALITE CERTIFIE UNI EN ISO 9001:2015

Une capacité de recherche sophistiquée n'a aucune valeur si elle n'est pas soutenue par une organisation efficace, c'est pour cette raison que la société Vermeister travaille en utilisant le "Système de Gestion Qualité UNI EN ISO 9001:2015" qui permet: d'optimiser l'utilisation des ressources internes et externes, de qualifier notre présence sur le marché, de réduire les coûts de production des biens et services, de garantir la constance de la production.



### INDOOR AIR EMISSIONS

En France à partir du 1er janvier 2012 les produits de construction doivent être munis d'une étiquette qui certifie, de manière simple et directe, le niveau d'émissions de composés organiques volatiles dans les milieux fermés. Le niveau d'émission du produit est indiqué par une classe qui va de A+ (émissions très basses) à C (émissions élevées). Les produits Vermeister des lignes Zéro concept et Innovation (ainsi que quelques produits d'autres lignes) font partie de la classe A+. Le but de cet étiquetage est d'informer clairement les consommateurs sur les COV (composés organiques volatiles) émis par les produits après 28 jours de test.



### FORMULÉ AVEC DES MATIERES PREMIERES RENOUVELABLES

L'emploi de technologies vertes et de matériaux renouvelables sont les bases fondamentales pour la compétitivité, la durabilité et la sécurité de l'approvisionnement à moyen et long terme. La société Vermeister favorise l'utilisation de matières premières renouvelables pour améliorer les résultats et l'impact sur l'environnement.



### SOLVENT FREE

L'absence de solvant certifie la très basse émission de substances organiques volatiles pendant l'utilisation mais aussi après la mise en oeuvre du revêtement, pour garantir un meilleur environnement de travail et un faible impact sur l'environnement.



### COBALT AND KETOXIMES FREE

Les composants du cobalt sont utilisés comme siccatifs dans les produits à base d'huile, depuis quelques années ils sont classés comme suspects d'être tératogènes (nuisibles pour le fœtus) et toxiques pour le milieu aquatique. La méthyléthylcétoxime, utilisée comme agent anti-peau toujours utilisée dans les produits à base d'huile, est classée comme suspectée d'être cancérigène depuis plusieurs années. L'absence de cette substance certifie un milieu de travail meilleur, aussi bien pendant l'utilisation qu'après la réalisation du plancher, et un faible impact environnemental, pour garantir un niveau de confort élevé pour l'habitation.



### LOW VOC

La directive européenne 2004/42/CE, a limité l'émission consentie de composés organiques volatils (VOC) provenant des solvants contenus dans les vernis. Tous les produits Vermeister répondent à ces paramètres.



### NMP FREE

L'NMP (N-méthyl pyrrolidone) est un solvant que l'on utilise pour la production des vernis en phase aqueuse et que l'on qualifie de dangereux à cause de possibles effets négatifs sur le cycle de reproduction. Depuis 2007 la société Vermeister formule uniquement des produits exempts de NMP.





#### MDI FREE

Le MDI, Méthylène diphényle diisocyanate, utilisé polyisocyanates, est classé comme suspecté d'être cancérigène. Avec les polymères susdits on le trouve comme monomère libre, généralement en quantité inférieure à une valeur limite déterminée, afin de garantir aux opérateurs du secteur le maximum de la sécurité. L'absence de cette substance certifie un milieu de travail meilleur, aussi bien pendant l'utilisation qu'après la réalisation du plancher, et un faible impact environnemental, pour garantir un niveau de confort élevé pour l'habitation.



#### NANO SCALE SYSTEM

Grâce à l'emploi de la Nanotechnologie, le système NSS permet d'obtenir des vernis qui se distinguent des autres vernis car ils sont dotés d'exceptionnelles capacités de résistance et tout particulièrement en ce qui concerne la résistance aux rayures.



#### PERMANENT ANTI-SCRATCH SYSTEM

Grâce au système PASS les agents anti-rayures se disposent sur la superficie de la finition et restent "accrochés" au polymère au moyen de liaisons chimiques indissolubles. De cette manière les lavages et le piétinement n'éliminent pas ces agents et de ce fait les propriétés anti-rayures restent intactes, même avec le temps.



#### SELF CROSS-LINKING SYSTEM

Le système S-XL (Self Cross-Linking System), permet d'ajouter dans le vernis des composés qui s'activent après l'évaporation de l'eau et donnent lieu à une véritable réticulation chimique. De cette manière on obtient avec les vernis mono composants des résultats similaires à ceux des vernis bi composants, comme si le composant B était présent dans le mono composant.



#### PRHS TECHNOLOGY

La technologie exclusive PRHS (PERFECT RIDGE HEIGHT SYSTEM) améliore considérablement la rhéologie spécifique du produit selon la norme UNI EN 14293:2006, permettant ainsi de réaliser un adhésif facile à étaler avec une parfaite tenue de la crête à n'importe quelle température



#### DUAL CURE TECHNOLOGY

La technologie DCS (Dual Curing System) permet la réticulation d'un vernis aussi bien comme mono-composant que, après ajout de son durcisseur, comme bi-composant. Grâce à cette particularité de "double réticulation" le vernis se distingue pour la rapidité de séchage si utilisé comme mono-composant et, si utilisé comme bi-composant, pour sa résistance élevée à l'abrasion, aux dégommages et aux produits chimiques, ce qui le rend idéal pour le traitement de locaux à forte circulation.



#### 3D TECHNOLOGY

L'exclusive technologie 3D améliore de façon absolue la ponçabilité du système sans en compromettre le pouvoir couvrant et de remplissage en garantissant totale d'une isolation appropriée de l'élément en bois en un seul passage. Il s'agit d'une structure moléculaire tridimensionnelle particulière, qui assure une uniformité.



#### SILVER IONS TECHNOLOGY

Les propriétés antimicrobiennes de l'argent ionique sont connues depuis l'antiquité. On considère en effet que l'argent possède non seulement des propriétés antimicrobiennes mais aussi antivirales et antifongiques. Contre les virus : en s'intercalant entre les bases azotées complémentaires, l'argent provoque une dénaturation des molécules de l'ADN viral. Contre les champignons : en se liant à la paroi cellulaire, l'argent pénètre à l'intérieur et en neutralise les fonctionnalités. Contre les bactéries : l'argent désactive les enzymes responsables du métabolisme oxydatif, en provoquant la mort de l'organisme unicellulaire. Des études in vitro ont démontré une efficacité particulièrement élevée de l'argent vis à vis d'Escherichia coli et Staphylococcus aureus, respectivement des bactéries Gram- et Gram+ utilisées généralement comme critère de base dans le test d'élimination de la charge bactérienne conformément à ISO 2196:2011.



#### EN 14904

La norme UNI EN 14904:2006 fixe les exigences techniques de performances que les sols sportifs doivent satisfaire. Une attention toute particulière est portée sur les exigences importantes relatives à la sécurité et aux performances sportives mais également en ce qui concerne le traitement des parquets. Pour la précision: frottement (c'est à dire résistance au glissement), résistance à l'usure, brillance spéculaire (pouvoir de réflexion). Les produits Vermeister, qui affichent ce logo, sont conformes aux tests les plus sévères indiqués par la norme UNI EN 14904:2006.

**NOTE IMPORTANTE:** Les produits en phase aqueuse ne sont pas évidemment en phase solvant. Merci de ce jeu de mots mais attention à la mauvaise interprétation car il y a ceux qui définissent improprement les produits en phase aqueuse comme étant des produits «sans solvant». Cela est faux car même les produits en phase aqueuse contiennent des solvants, que l'on qualifie de «coalescents». La société Vermeister a été la première société à formuler un produit de finition en phase aqueuse qui est aussi "sans solvant": ZERO VOC.



## COLLES ET PRIMAIRES ANTI-HUMIDITÉ

18

19



## FONDS ET MASTICS À L'EAU

20

21



## VERNIS À L'EAU ET SYSTÈMES DE COULEUR

22

29

## Zeromono

Adhésif monocomposant à terminaison silane à hautes performances

2 Gal.



Adhésif monocomposant hydrodurcissant à terminaison silane, exempt d'eau, d'isocyanates, de composés époxydiques et animés et c'est pour cette raison que c'est un produit sans symboles de risque et danger. La classification EC1 PLUS certifie les très faibles émissions de substances organiques volatiles pendant l'utilisation mais aussi pendant la mise en oeuvre du parquet. **ZEROMONO, certificat EMI CODE EC1 PLUS peut concourir à l'obtention du crédit EQ Qualité du milieu interne - Matériaux à faible émissivité, du nouveau standard international de certification LEED v4.**

### Caractéristiques

Faible impact sur l'environnement certifié EC1 PLUS
Pouvoir d'isolation acoustique Certifié (isolation au piétinement)
Résistance Thermique Certifiée
Exempt d'étiquetage de risque
Adhésion exceptionnelle
Elasticité permanente
Ne tache pas les parquets préfinis, sans auréoles
Très haut rendement
Parfaite tenue de la crête

### Informations techniques

Temps ouvert (temps max de registration) (minutes)	45/60
Temps ouvert (temps formation peau superficielle) (minutes)	100/120
Piétinement après (heures)	24
Temps d'attente pour le polissage (jours)	4
Consommation moyenne (sq.ft./gal)	65/85



## Monosil 600

Adhésif monocomposant à terminaison silane

Monosil 600 MI (20,32 fl.oz.)



Adhésif monocomposant hydrodurcissant à terminaison silane. Exempt d'eau, de solvants, d'isocyanates, de composés époxydiques et de métaux durs (étain), MONOSIL est un produit qui ne présente aucun risque et danger pour la santé. MONOSIL offre une adhésion exceptionnelle sur tous les substrats et une élasticité permanente. Grâce à ces caractéristiques cette colle est particulièrement adaptée à la pose des parquets préfinis multicouches et massifs traditionnels de format moyen, sur n'importe quel support, avec ou sans chauffage incorporé. MONOSIL n'est pas agressif envers les vernis des parquets préfinis et ne laisse pas d'auréoles; les autres caractéristiques de cet adhésif sont: emploi facile, grand rendement, résistance à l'eau et pouvoir d'isolation acoustique qui permet d'améliorer sensiblement le confort acoustique de l'environnement. **MONOSIL 600, certificat EMI CODE EC1 PLUS peut concourir à l'obtention du crédit EQ Qualité du milieu interne - Matériaux à faible émissivité, du nouveau standard international de certification LEED v4.**



## Monosil P

Adhésif monocomposant à terminaison silane spécifique pour parquets multicouche et préfinis en général

2 Gal.



Adhésif monocomposant hydrodurcissant à terminaison silane. Exempt d'eau, de solvants, d'isocyanates, de composés époxydiques et animés et de métaux durs (étain), MONOSIL P est un produit qui ne présente aucun risque et danger pour la santé. Grâce à ces caractéristiques cette colle est particulièrement adaptée à la pose des parquets préfinis multicouches, sur n'importe quel support, avec ou sans chauffage incorporé. MONOSIL P n'est pas agressif envers les vernis des parquets préfinis et ne laisse pas d'auréoles. MONOSIL P, certificat EMI CODE EC1PLUS peut concourir à l'obtention du crédit EQ Qualité du milieu interne - Matériaux à faible émissivité, du nouveau standard international de certification LEED v4.

### Caractéristiques

Ne gonfle pas en épaisseur
N'est pas agressive sur les finitions
Se nettoie facilement sur les sols et les mains
Sans étiquetage de risque
Stabilité dans le temps testée
Rendement métrique supérieur

### Informations techniques

Temps ouvert (temps max de registration) (minutes)	45-60
Temps ouvert (temps formation peau superficielle) (minutes)	120-150
Piétinement après (heures)	24
Temps d'attente pour le durcissement complet (jours)	3
Consommation moyenne (sq.ft./gal)	65/85



## Primer PU 40'

Single-component, quick-drying polyurethane primer

11 Kg (2.5 Gal)



Single-component, quick-drying, water-free, and solvent-free moisture cure polyurethane primer for the treatment of substrates before the installation of wooden floors. The peculiar characteristics of PRIMER PU 40' are its very rapid polymerization, low viscosity and high penetration, which make it suitable for the consolidation and waterproofing of cement and anhydrite substrates in one hand, ready for installation in less than an hour. PRIMER PU 40' can be used to treat dusting screeds or screeds with high residual humidity up to a maximum of 18 lbs./1000 sq.ft./24h. [ASTM F 1869] - 95% rH [ASTM F 2170] or 12 lbs./1000 sq.ft./24h. [ASTM F 1869] - 90% rH [ASTM F 2170] in only one coat, as a binder for the preparation of synthetic mortars for quick repairs and as a consolidating agent for old floors. The absence of solvent makes it safe to transport, store (non-flammable product) and use (since it's odorless, it can also be used near residential environments). Especially recommended for screeds with built-in heating.

### Caractéristiques

Low environmental impact certified EC1 PLUS
Fast drying (40')
Solvent-free
Odourless
Very high resistance to humidity (95% rH [ASTM F 2170])
Low level viscosity for deeper penetration
Absence of oiliness on the surface for a perfect adhesion of the adhesive

### Informations techniques

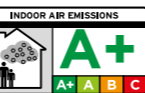
Full drying time (min)	40
Average consumption per coat (sq.ft./gal.)	200/400
Calculated VOC (g/lit)	0



## Zero Filler

Liant en phase aqueuse pour mastics

1 Gal.



Liant en phase aqueuse sans solvants pour la préparation des mastics pour le rebouchage des parquets. Mélangé avec de la farine de bois qui provient du polissage, on obtient un mastic de la même couleur que le parquet. Convient à tous les cycles de vernissage à base d'eau. Aucune émission. Ne convient pas pour Merbau.

### Caractéristiques

Faible impact sur l'environnement certifié EC1 PLUS

Exempt d'étiquetage de risque

Sans solvants

Séchage rapide

Ponçage après 1 heure

Complètement inodore

Longue maniabilité

Résidu sec élevé

Plus grande élasticité

Ponçage pendant la phase intermédiaire avec grain 60/80

### Informations techniques

Séchage complet (minutes)	60
Ponçage après (minutes)	60
Revernissage après (minutes)	60
Consommation moyenne (sq.ft./Gal.)	350/400
Méthode d'application	Spatule inox/ plastique



## Aqua Tenax

Fond bicomposant en phase aqueuse

1 Gal. A+B



Fond bicomposant en phase aqueuse caractérisé par son haut pouvoir isolant, son excellente couverture, sa facilité de ponçage et d'application. La qualité la plus importante de ce fond est celle de minimiser le problème des reprises. AQUA TENAX a été étudié pour donner de la tonalité au bois sans causer de virages de couleur indésirables sur des bois riches en tanins et autres substances colorantes hydrosolubles (chêne, teck...). On le conseille donc sur des bois particulièrement difficiles comme l'IPE LAPACHO si l'on ne veut pas qu'ils foncent ou rougissent. AQUA TENAX, grâce à son haut résidu sec, permet, en combinaison avec les vernis de finition bicomposants en phase aqueuse de la ligne INNOVATION d'effectuer le cycle de vernissage en deux seules couches.

### Caractéristiques

Faible impact sur l'environnement certifié EC1

Excellente couverture

Facile à poncer

Basse émission

Minimise les reprises

Convient pour cycles à 2 couches

### Informations techniques

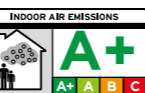
Rapport de catalyse (vol/vol)	5:1
Ponçage après (heures)	12
Revernissage sans ponçage (heures)	après 3, avant 6



## One

Fond monocomposant à l'eau, ponçable, à séchage rapide

1 Gal.



ONE est la dernière génération de fond à l'eau monocomposants ponçables. Doté d'un système interne sophistiqué d'auto-réticulation (système S-XL Self Cross-Linking System), grâce à sa particulière structure tridimensionnelle et à l'exceptionnel pouvoir de remplissage ONE garantit une couverture élevée sur n'importe quel type de bois, comparable à celle d'un fond bi-composant. Le "temps ouvert" élevé et la rapidité de durcissement confèrent à ONE, dans n'importe quelle condition ambiante, la tendance minimale aux reprises et/ou aux traces de rouleaux. La pénétration élevée dans le pore du bois, la bonne tonalité et la parfaite ponçabilité en moins d'une heure après l'application rendent ONE le meilleur allié du parqueteur moderne. En ligne avec les standards qualitatifs qui depuis toujours caractérisent Vermeister le laboratoire R&D a soigneusement sélectionné pour ONE des matières premières à très bas profil émissif, avec un faible impact olfactif qui le rend pratiquement inodore.

### Caractéristiques

Rapide, parfaite ponçabilité en 1 heure

Pas de problème des reprises et de traces de rouleau

Inodore et faible pouvoir émissif

Exceptionnel pouvoir de remplissage et d'isolation

Adapté pour des cycles à 2 couches

### Informations techniques

Ponçage apres ( heures)	1
-------------------------	---



## Zero Voc

Traitement de finition mono/bicomposant en phase aqueuse

1 Gal.  
9.0 Floz.  
BOOST



Finition de protection en phase aqueuse complètement exempte de solvants. ZERO VOC peut être utilisé aussi bien comme monocomposant que comme bicomposant après l'addition de ZERO VOC BOOST. Formulé avec des matières premières renouvelables, ZERO VOC est idéal pour la bio construction et appliqué directement sur le bois, il laisse intacte sa tonalité et lui confère un effet très naturel.

### Caractéristiques

Faible impact sur l'environnement certifié EC1 PLUS

Voc à zéro

Très écologique – réutilisation résidus – aucun déchet

Catalyseur sans étiquetage de risque

Sans solvants

Formulé avec des matières premières renouvelables

### Informations techniques

Ponçage après (heures)	3
Degré de brillance - Zero VOC X-MATT (gloss)	15
Degré de brillance - Zero VOC 30 (gloss)	30
Degré de brillance - Zero VOC 60 (gloss)	60



## Ezy

Vernis bicomposant en phase aqueuse

1 Gal. A  
+ 0,1  
Gal. B



Vernis polyuréthane bicomposant (100+5) à "double réticulation" avec l'application de la technologie DCS Dual Curing System, afin d'obtenir d'excellentes performances de résistance à l'usure et une plus grande facilité de mélange et d'utilisation. Il est possible d'effectuer le mélange des 2 composants en introduisant tout simplement le composant B dans le récipient du composant A, et en agitant sans prendre de particulières précautions. Il maintient l'effet du bois naturel grâce à sa transparence élevée tout en garantissant un pouvoir couvrant et de remplissage excellent, même avec l'application de deux seules couches. L'étalement (nivelage) excellent du film, même pour les épaisseurs élevées, complète les caractéristiques d'un produit unique en son genre. Il est possible d'utiliser EZY directement sur le bois, même en l'utilisant monocomposant comme première couche quand on désire effectuer des cycles plus rapides. Il garantit un résultat esthétique excellent même dans des conditions d'environnement les plus extrêmes.

### Caractéristiques

Extrême facilité de mélange

Grande facilité d'utilisation aussi dans des conditions d'environnement les plus extrêmes

Excellent résultat esthétique

Excellentes résistances chimico-mécaniques

Faible impact sur l'environnement

### Informations techniques

Rapport de catalyse (vol/vol)	10:0.5
Revernissage sans ponçage (heures)	après 1, dans les 3
Ponçage A+B après (heures)	12/16
Degré de brillance EZY X-MATT (gloss)	10
Degré de brillance EZY 30 (gloss)	30
Degré de brillance EZY 60 (gloss)	60



## Idro 2K

Vernis bicomposant en phase aqueuse

1 Gal.  
A+B



Vernis polyuréthane bicomposant en phase aqueuse. IDRO 2K dans la version "effet bois naturel", confère aux parquets un aspect naturel, une homogénéité, et une propreté que l'on peut uniquement comparer aux cycles d'imprégnation avec de l'huile et/ou de la cire. À ces caractéristiques esthétiques, IDRO 2K unit des performances de résistance à l'abrasion et aux gommages, encore jamais relevées sur des produits en phase aqueuse; idéal dans les lieux à fort passage (salons, magasins). Si on l'applique directement sans fond, il redonne de l'éclat à la teinte du bois sans causer par la suite des phénomènes de jaunissement.

### Caractéristiques

Faible impact sur l'environnement certifié EC1

Excellentes résistances chimico-mécaniques

### Informations techniques

Rapport de catalyse (vol/vol)	10:1
Ponçage après (heures)	12
Revernissage sans ponçage (heures)	après 3 avant 5
Degré de brillance IDRO 2K 10 (gloss)	10
Degré de brillance IDRO 2K 30 (gloss)	30
Degré de brillance IDRO 2K 50 (gloss)	50



## Shield

Vernis monocomposant à l'eau de très haute résistance à l'usage

1 Gal.



Vernis à l'eau monocomposant, non jaunissant, formulé avec des résines polyuréthanes des dernières générations, disponible en versions 10, 30 et 60 gloss. Son haut résidu sec combiné à la technologie S-XL (Self Cross-Linking System) place SHIELD au premier rang en matière de résistance à l'abrasion, aux rayures et aux agents chimiques, caractéristiques qui ne sont communes à aucune finition monocomposant standard du marché. Formulé avec des additifs de surface spéciaux, SHIELD se distingue par son exceptionnelle résistance aux traces de surfaces qui, grâce à la haute transparence du film séché, confère à l'élément en bois un aspect toujours propre et parfait, dans n'importe quelle situation, résidentielle ou commerciale.

### Caractéristiques

Excellente résistance à l'abrasion et aux rayures

Excellente résistance aux agents chimiques

Grande transparence

Se distingue par son extraordinaire résistance aux traces de surfaces

Non jaunissant

### Informations techniques

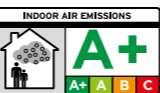
Ponçage après (heures)	10:0.5
Revernissage sans ponçage (heures)	après 3, avant 5
Degré de brillance SILK 10 (gloss)	10
Degré de brillance SILK 30 (gloss)	30
Degré de brillance SILK 60 (gloss)	60



## Velvet

Traitement monocomposant en phase aqueuse à effet soft-touch

1 Gal.  
0,1 Gal.  
IMPROVER



Traitement de finition polyuréthane en phase aqueuse monocomposant réalisé avec la technologie S-XL, et formulé avec des matières premières renouvelables. L'aspect des parquets traités avec Velvet est absolument naturel et on ressent au toucher une douce sensation de velouté. Grâce à son résidu sec élevé et à son extraordinaire rapidité de séchage, VELVET permet d'effectuer des cycles de travail extrêmement rapides (1-2 heures selon les conditions de l'environnement). Une autre caractéristique importante est la facilité de retouche là où se forment des dédommages ou défauts localisés: en effet, il sera possible d'intervenir seulement sur les parties à reboucher en les délimitant avec un ruban en effectuant un ponçage et en appliquant de nouveau le produit. Après séchage, on notera aucune auréole ou imperfection. Pour les lieux où un trafic est intense on conseille une dernière couche supplémentaire de VELVET IMPROVER dans la proportion de 10%.



### Caractéristiques

Faible impact sur l'environnement certifié EC1
Effet naturel
Effet velouté au toucher
Possibilité cycles rapides (1-2 heures)
Possibilité retouche invisible
Idéal pour trafic intense avec l'addition de Improver

### Informations techniques

Ponçage après (heures)	1,5
Degré de brillance (gloss)	5

## Soluzione

Mélange de solvants à basse volatilité pour diluer les systèmes à base d'eau

1 Gal.



Mélange de coalescents à évaporation graduée que l'on ajoute aux produits à base d'eau pour augmenter le temps ouvert et améliorer la maniabilité. On le conseille tout particulièrement pendant les périodes de chaleur pour faciliter les travaux les plus astreignants.

### Caractéristiques

L'ajout de ce produit aux systèmes soumis à la directive 2004/42/cee pourrait augmenter les émissions de COV au-delà des valeurs limites consenties: vérifier les quantités maximales consenties.

### Informations techniques

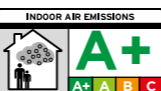
Aspect	Liquide transparent
Dilution	10%



## Dom

Vernis monocomposant en phase aqueuse

1 Gal. 5 Gal.



Vernis monocomposant en phase aqueuse à usage d'habitation. DOM se caractérise par sa grande facilité d'application et ses excellentes propriétés auto-nivellantes qui facilitent la distension du produit. DOM a une bonne résistance à l'abrasion, aux rayures, au gommage et d'excellentes résistances chimiques, caractéristiques qui en font le meilleur produit concurrentiel.

### Caractéristiques

Grande facilité d'application
Excellentes résistances chimiques
Excellent rapport qualité/prix

### Informations techniques

Ponçage après (heures)	4
Revernissage sans ponçage (heures)	après 1, avant 3
Degré de brillance DOM X-MATT (gloss)	10
Degré de brillance DOM 30 (gloss)	30
Degré de brillance DOM 60 (gloss)	60



## Up-Grade

Nuanceur pour systèmes à l'eau

0,01 Gal.



Additif spécial pré-dosé dans une base aqueuse pour systèmes mono/bi-composants à l'eau, fonds ou vernis, pour éclaircir ou foncer le bois en éliminant les virages de couleur disgracieux. Particulièrement, pour le chêne et, en général, pour toutes les essences de couleur claire, UP-GRADE "Blanc" tend à neutraliser le jaunissement et les excès de coloration dus à des extraits hydrosolubles naturellement présents dans l'élément bois. L'intensité de la tonalité pourra être réglée par le nombre de couches sur le parquet. Il est conseillé de faire un test préliminaire pour évaluer l'effet esthétique Il est disponible dans les couleurs: BLANC, GRIS, NOIR, AMBRE.

### Caractéristiques

Met en valeur l'aspect naturel du bois
Neutralise le jaunissement et élimine les virages de couleur disgracieux
Intensité réglable selon le nombre de couches appliquées
Polyvalent, convient pour tous les produits à base d'eau (fonds et/ou vernis)
Facile à utiliser
Faible impact sur l'environnement

### Informations techniques

Consommation pour confection de fond ou vernis* (Gal.) *1 flacon pour 1 confection de 1 Gallon	0,01
Stabilité et stockage (dans des récipients originaux non ouverts conservés dans un endroit frais et sec) (mois)	12
Confection standard (Gal.)	0,01



## Color.Oil

Huile pigmentée

1 Lt



Colorant à base d'huiles végétales modifiées pour la coloration des parquets posés à l'intérieur. D'emploi facile, ce colorant colore uniformément le parquet et pénètre en profondeur. Il s'adapte à toutes les essences mais c'est surtout sur des bois à larges veines comme le chêne, le mélèze, le châtaignier... qu'on obtient les meilleurs résultats et qu'on le recommande. COLOR.OIL peut être revernir avec FIX.OIL, le fond bi-composant AQUA TENAX et, après, avec des vernis à l'eau Vermeister. Il est disponible dans différentes couleurs que l'on peut mélanger entre-elles dans différentes proportions pour obtenir une gamme pratiquement infinie de couleurs.

### Caractéristiques

Emploi facile

Disponible dans différentes couleurs que l'on peut mélanger entre-elles

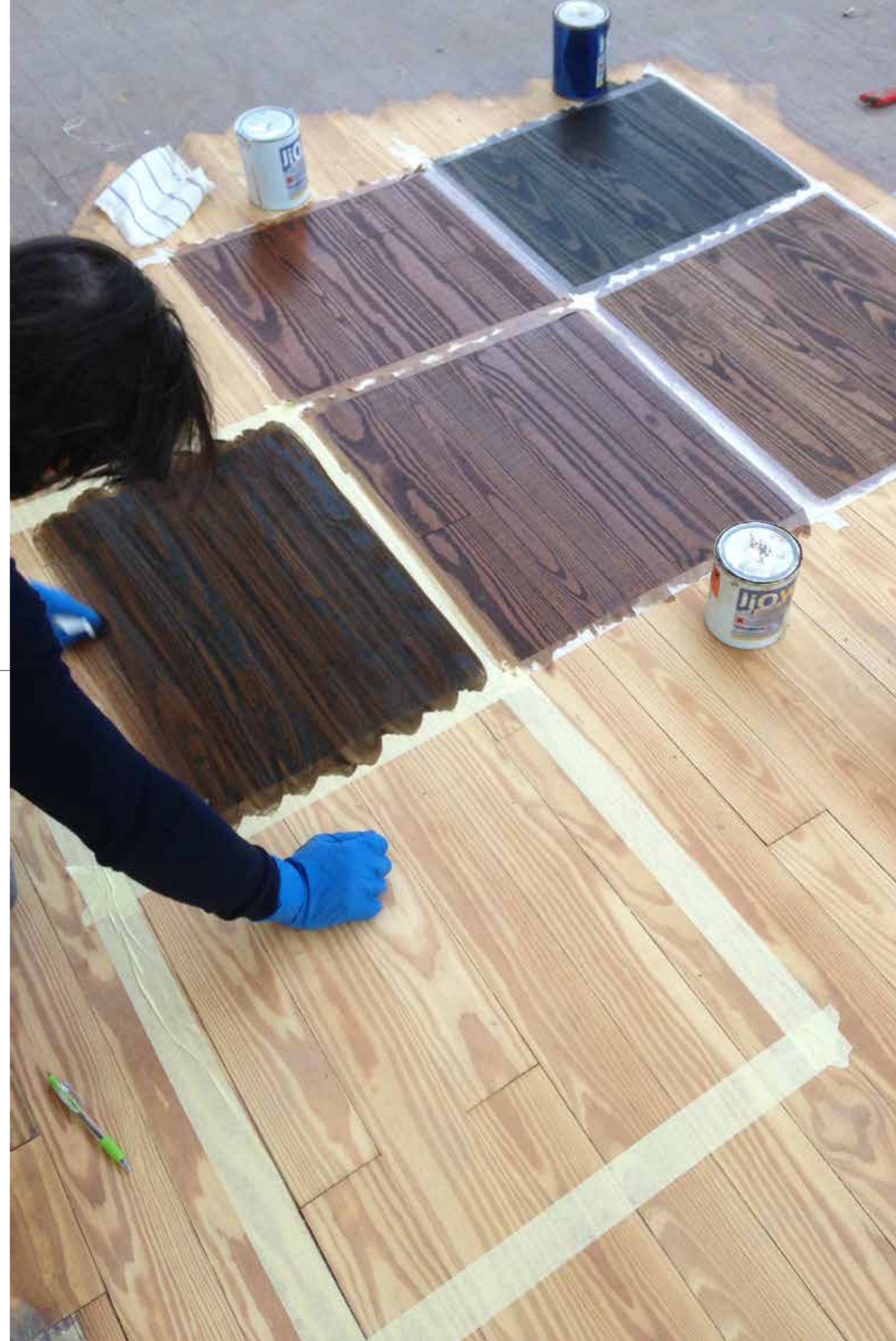
Retouche invisible

Faible perception olfactive

Aucun symbole de danger

### Informations techniques

Méthode d'application	Rouleau, Pinceau, Tampon
Consommation moyenne par couche (sq.ft./Qt.)	200/300
Temps d'attente pour lustrage (minutes)	5/10
Temps d'attente pour revernissage avec fixateur sans ponçage (heures)	minimum 16



## READY TO GO

Base colorée prête à l'emploi



COLOR.OIL Oil Huile pigmentée pour le traitement des parquets



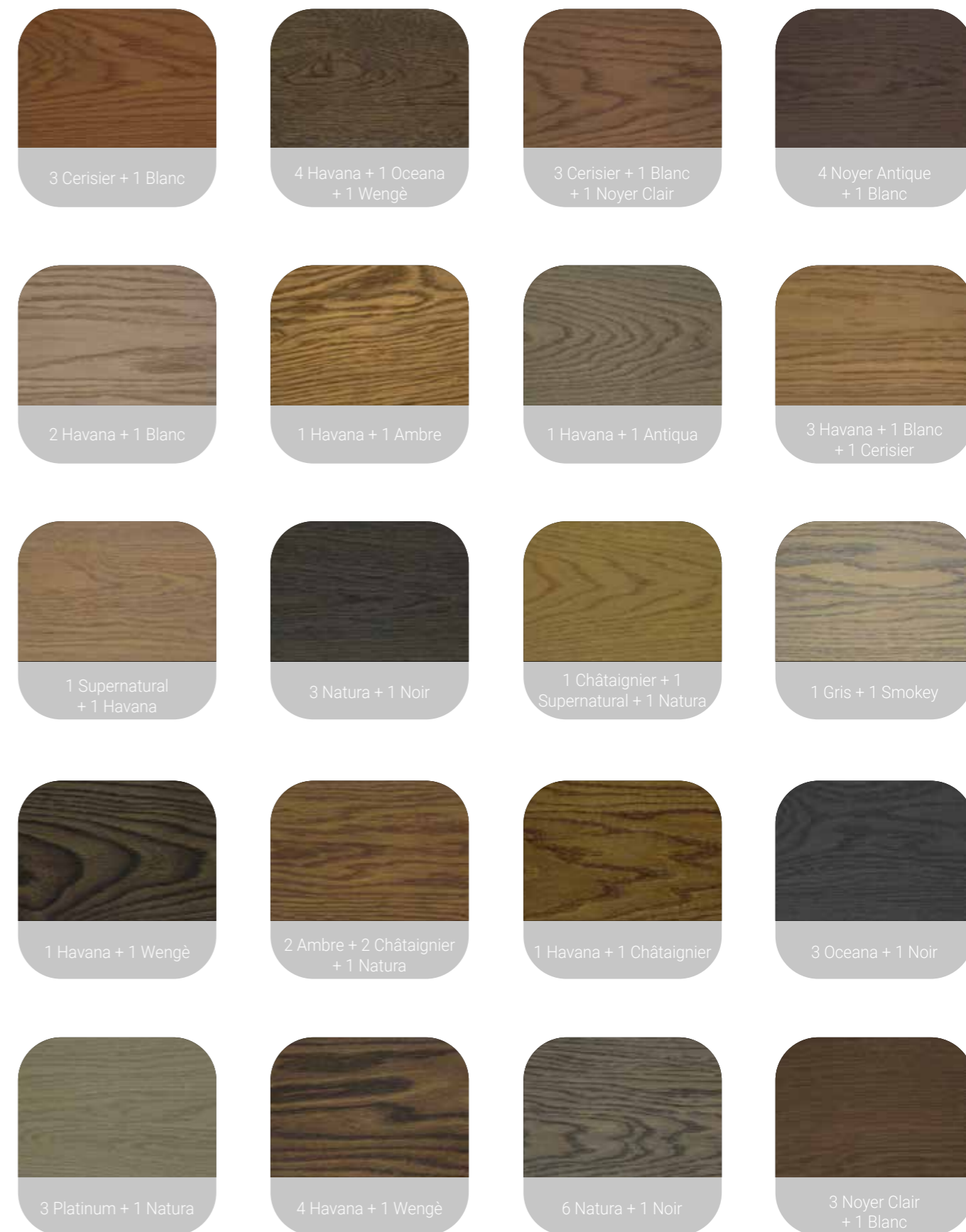
**ATTENTION: POUR LA FINITION DES PRODUITS MENTIONNÉS CI-DESSUS SE REPORTER AUX FICHES TECHNIQUES CORRESPONDANTES!** Le système Vermeister Chromotherapy se base sur des pigments de très haute qualité qui permettent de donner au bois une coloration tout à fait naturelle et avec une stabilité élevée aux rayons UV.

## DO IT YOURSELF

Base colorée prête à l'emploi



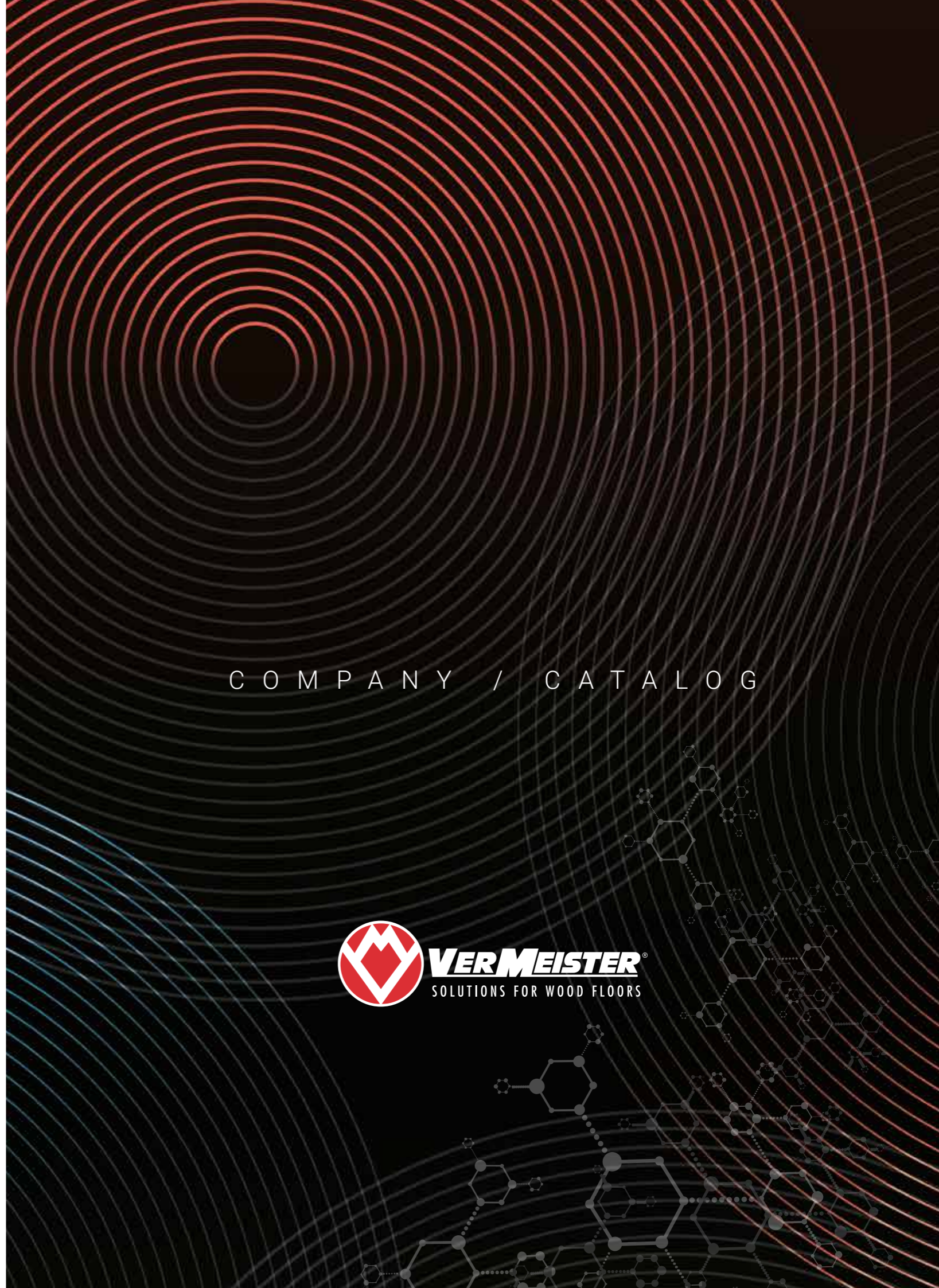
COLOR.OIL Oil Huile pigmentée pour le traitement des parquets



**REMARQUE:** Les images n'ont qu'une valeur indicative, les couleurs d'impression peuvent différer légèrement de celles réelles tout comme les résultats de la réalisation, tout dépend du type de bois et des procédures de ponçage. Nous vous suggérons de toujours préparer un échantillon préliminaire sur le type de bois à utiliser. da utilizzare.



**Vermeister S.p.A. garantit que les informations contenues dans ce catalogue sont fournies selon ses propres expériences et connaissances technoscientifiques** mais toutefois elles sont fournies à titre indicatif et sur des caractéristiques de produits standards Vermeister S.p.A., la société n'assume donc aucune responsabilité pour les résultats obtenus car les conditions d'application pourraient dans certains cas spécifiques, ne pas être correctes, celles-ci étant en dehors de son contrôle.



C O M P A N Y / C A T A L O G







**Chemistry is our subject  
and wooden floor is our passion.**

**Since 1975**, Vermeister has been dealing solely and exclusively in wooden floors. This dedication combined with our experience has led us to become today's true point of reference in the field of wood floor treatment and maintenance.

**About us**

We have built a company in Mornico al Serio where we all share a single goal, with a great spirit of collaboration and a sense of belonging.

By combining experience and professionalism we have developed a unique knowhow, with an all-Italian sensibility. We have always been one step ahead when it comes to the research and development of new technologies, always managing to surpass ourselves in terms of our high-quality standards. However, even the most refined research and development skills are worthless if not accompanied by equally effective organization. This is why, at Vermeister, we work using the "UNI EN ISO 9001 Quality Management System".

We are at the side of industry professionals as reliable partners, assisting our customers in choosing the most suitable and safest solutions to deal with and solve the daily problems that arise at the job site. We are at their side even in the after-sales phase, offering highly qualified and professional customer support.

During **50 years of business, Vermeister** has gone from a small local company to an international leader in the chemistry sector applied to wooden floors, present in **over 60 Countries on 5 continents.**



Marco and Silvano Arzuffi (Vermeister COO and CEO)



### Identification and control of environmental impact

Every year, Vermeister S.p.A. entrusts reliable environmental analysis laboratories with the investigation of emissions into the atmosphere, in order to demonstrate full compliance with the mandatory limits, as well as the efficiency of its plants. The investigations conducted, aimed at searching for organic compounds, powders and amines, allow us to highlight with satisfaction that emissions are normally lower than 20% of the limits authorized by the competent authorities and, in some cases, even within the limits of detection. Obviously, when it comes to waste disposal, our company relies on authorized companies registered in the National Register of Companies that manage special waste. **We care about the reality of good, not the perception of it.**



### Safe production process

We have progressively reduced or eliminated dangerous substances well beyond the thresholds established by the regulations, with a consequent reduction in operator exposure. Static and mobile suction systems have been implemented to eliminate even the smallest sources of vapors generated both during laboratory research and development activities and during production phases. The possible emission of residual dust from the vents of the calcium carbonate deposits has prompted us to install a dry dust collector with a filtering medium, capable of continuously controlling and ensuring the levels of environmental performance required by current regulations, with immediate notification of any anomaly. Localized vacuuming represents the best solution to ensure a work environment that is not only safe, but also clean, and plays an important role in ensuring compliance with environmental safety provisions.



Vermeister has used specialists in process technology, mechanical engineering, electrical engineering and automation, uniting them to outline the entire production process.

Safety regulations and environmental protection were important aspects in the design of rooms for the safe storage of all our raw materials.

The aerial transport of raw materials to the mixing stations, as well as the mixing itself and the packaging, takes place in automation in order to reduce manual handling with a consequent reduction in operator exposure and possible manual errors. Finally, the low consumption of our plants guarantees energy savings and cuts in waste, resulting in an optimized production chain at every stage.

### Technology and transparency

We care very much about the transparency of information with our customers. We believe it is essential to make the users of our products aware of any aspect related to their safety, starting with the content of our products.

To better manage this area, Vermeister has equipped itself with special software for the management of chemical products classified according to hazard and transport directives, as well as for the creation of safety data sheets, written instructions for road transport, disposal, hazard labels and company instructions.

We are able to automatically generate safety data sheets in 38 languages and for each country, the referencing the respective regulations in force, always up to date. The ability to work on-line makes it possible to manage data in a standardized way on an international level.



## What's inside a Vermeister product?

Each Vermeister product doesn't just contain the ingredients of a recipe, it also has the story of the daily commitment of love and passion for what we do, which begins with the search for the best raw materials and the formulation of recipes in line with the highest quality standards, while also characterized by the extensive work required for controlling every single detail.

All this activity is regulated by the UNI EN ISO 9001:2015 CERTIFIED QUALITY MANAGEMENT SYSTEM, with which we have defined rigorous and distinguished procedures to ensure absolute constancy of production.

**Over 300 different raw materials are used in our production process.** Constant inspection over the entire supply chain for raw materials and any consumables. A network of certified suppliers with whom over time we have established close cooperative relationships; important synergies for the development of raw materials with customized characteristics at our specific request.

## RAW MATERIAL QUALITY CONTROL

(the main ones are mentioned)

### Degree of humidity

Control of the exact degree of humidity by way of a Karl-Fischer titrator, to protect the stability of the hygrossetting products.



### Solid content

Control of the solid content by way of thermal balance.



PLAY VIDEO



## Viscosity

Control of viscosity and rheological characteristics by way of a Brookfield viscometer.



A sample of each individual incoming raw material is stored for 1 year at a controlled temperature, in order to manage its control and then guarantee its quality throughout the life of the material. During this period of time, we are able to faithfully reproduce each batch with the same precise raw materials used.



Over 150 items in the catalog, all designed and produced at the Mornico al Serio plant.



Each product is first manufactured in the Research & Development laboratory. From pilot batches to the industrial scale, with the precise purpose of predicting every possible scenario during the industrial production process.



Never lose sight of our only goal: WOODEN FLOORS. 2,500,000 kg/year of adhesives and more than 1,000,000 liters of coatings designed and produced at the Mornico al Serio plant.



## COATING QUALITY CONTROL

1 test carried out in the intermediate phase on each production batch. 10 or 12 tests, depending on the product, are carried out at the end of each production batch before packaging and sale.

### Viscosity

Control of the viscosity of coatings from the production process to the final package using a Ford cup.



### Density - solid content

Fundamental controls to measure the weight/volume ratio and quantify the percentage of resin that remains on the wooden element to guarantee coverage and protection.



### pH control

The use of self-cross-connecting resins (S-XL) requires control of the pH levels of the blends during production processes and before packaging.



### Control glass

Visual control on glass, to monitor the state of the dispersions at any stage of processing.



### Application on wood

Control designed to recreate, in a small way, the application of any coating product on a suitable wooden support.



### Adhesion check (Cross Cut)

Adhesion check (Cross Cut), to assess the suitability of the overlaps between layers of coatings also depending on the timing with and without sanding.



### Scratch Resistance

Scratch Resistance, to measure the degree of of the coating film's resistance to incisions, executed with a standard diamond tip.



### Abrasion resistance

Abrasion resistance, to verify the finish film's resistance to abrasion stress by means of a special pair of abrasive wheels that turn on the sample analyzed, removing coating.



### Buchholz hardness

Simulation test of impact on the coating film, resistance and elasticity, the secret of a coating system.



### Chemical resistances

Evaluation of the resistance to liquids, of various kinds and aggressiveness, essential for inserting the wooden floor in any environment, residential and commercial.



### Sheen

Sheen control, to measure the degree of gloss that will define the final appearance of the coating product.



### Flash-point

Flash-point. For solvent-based products, the flash point is checked to define the correct labeling.



All tests are repeated on each batch 30 - 60 - 90 days from the date of manufacture

## ADHESIVE QUALITY CONTROL

1 test carried out in the intermediate phase on each production batch. 5 tests are carried out at the end of each production batch before packaging and sale.

### Viscosity-rheology

Viscosity-rheology control, using a Brookfield viscometer, to define all the rheological characteristics of an adhesive, on each individual component and after the possible mixing of the two components.



### Density

Density control, using a special pycnometer, for evaluating the weight/volume ratio. Appearance, in adhesives, determines the metric yield of the product.



### Pot-life control and hardening curve

Pot-life control and hardening curve, to simulate all the phases of preparation and subsequent application of an adhesive and monitor all the "vital" parameters to guarantee correct implementation.



### Tensile strength control

Tensile strength control: the importance of tear-resistance of a wooden floor adhesive for safe and durable bonding on any support.



### Evaluation of thermal stability (41 days at T=90°C)

Evaluation of thermal stability (41 days at T=90°C) to analyze and compare old and new regulations and define the best standards to pursue.



### Batch samples

A sample of each individual production batch is kept for 1 year at a controlled temperature; a quality management process essential for monitoring all corporate processes.



### Chromotherapy

46 colours available + infinite "on-demand" colours, prepared inhouse in our Colour Laboratory.



### Technical support

Continuous communication with our customers around the world, aimed at creating a dense network of information and know-how made available to anyone who requests it.





## Vision

To be recognized worldwide as a truly innovative company and outstanding manufacturer of products for the installation, treatment and maintenance of wooden floors.



## Mission

Our Company is constantly committed to setting the highest standards of product performance, without ever forgetting about sustainability aiming at the respect for the environment.

From the very beginning, respect was always been one of the founding values that has distinguished Vermeister's relationships with each individual member of the Company, the customers and the end users.

We wish to continue to jealously guard our corporate identity, defined over the years through the pursuit of absolute excellence.



## Codifying our solutions

In order to provide customers with the best guarantees, our products are tested for their performance, safety and environmental friendliness by the most authoritative institutes and independent bodies.



### EMICODE EC1

Emicode EC1 is a trademark belonging to GEV, Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe, an association that controls the emissions of flooring products, adhesives and building materials, of which Vermeister SpA is an official member. EC1 corresponds to the "very Low emission" class, the best available. Only those products which satisfy the most stringent requirements for the control of emissions can be certified and labelled "EMICODE EC 1" or "EMICODE EC 1 PLUS".



### AIR QUALITY IMPROVEMENT (RULE 1113 ARCHITECTURAL COATINGS)

AQMD (SOUTH COAST AIR QUALITY MANAGEMENT DISTRICT) is an American pollution control agency. AQMD has drawn up the SUPER COMPLIANT ARCHITECTURAL COATINGS MANUFACTURERS LIST which groups together those manufacturers who have been able to formulate a product that complies with the very strict evaluation criteria applied by the institute in compliance with RULE 1113.



### AIR QUALITY IMPROVEMENT (RULE 1168 ADHESIVE AND SEALANT APPLICATIONS)

As far as adhesives and sealants are concerned, AQMD has set restrictive parameters in compliance with RULE 1168, which establishes limits for the content of VOC and prohibits the use of some substances considered to be extremely dangerous.



### QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED UNI EN ISO 9001:2015

A keenness to perform in-depth research has no value unless it is backed by an equally efficient organisation and for this reason, in Vermeister we work using the "Quality Management System: UNI EN ISO 9001:2015" which enables us to: optimize the use of internal and external resources, qualify our presence on the market, reduce the production costs of goods and services and guarantee the consistency of our production.



### INDOOR AIR EMISSIONS

In France, as from 1st January 2012, construction products installed indoors must bear a label certifying, in a specific and simple way, their level of emission of volatile organic compounds. The level of emission of the product is shown by a class which ranges from A+ (very Low emissions) to C (high emissions). Vermeister products in the Zero concept and Innovation ranges (as well as some products in other ranges) fall within the A+ class. The purpose of this labelling is to provide consumers with clear information about the VOC (volatile organic compounds) emitted by the products after 28 days of testing.



### FORMULATED WITH RENEWABLE RAW MATERIALS

The use of green technologies and renewable materials is fundamental for the competitiveness, sustainability and safety of medium and long term supply sources. In Vermeister we promote the use of renewable raw materials in order to improve the performance and reduce the environmental impact of our products.



### SOLVENT FREE

The absence of solvents ensures a very low emission of volatile organic compounds, both during use and after the floor has been laid, guaranteeing a better work environment and a low environmental impact.



### COBALT AND KETOXIMES FREE

Cobalt compounds are used as siccatives in oil based products and for some years they have been classified as suspected teratogenes (harmful effect on the unborn child) and toxic for the aquatic environment. Methyl ethyl ketoxime, which has always been used as an anti-skinning agent in oil based products, has been classified as a suspected carcinogen for several years. The absence of this substance guarantees a better work environment, both during use of the product and after the floor has been laid, as well as a low environmental impact, to ensure a high level of home comfort.



### LOW VOC

European directive EC 2004/42 set limits for the emission of volatile organic compounds (VOC) produced by the solvents contained in finishes. All Vermeister products comply with these parameters.



### NMP FREE

NMP (N-methyl-pyrrolidone) is a solvent used in the production of water based finishes, which is classified as dangerous due to the possible negative effects it may have on the reproductive cycle. Since 2007 Vermeister has been formulating only NMP-free water based products.



#### MDI FREE

MDI, Methylenediphenyl diisocyanate, used in the synthesis of polyurethanes and polyisocyanates, is classified as a suspected carcinogen. Together with the above-mentioned polymers, it is found as a free monomer, generally in quantities lower than a certain threshold value, in order to ensure the utmost safety of operators in the sector. The absence of this substance guarantees a better work environment, both during use of the product and after the floor has been laid, as well as a low environmental impact to ensure a high level of home comfort.



#### NANO SCALE SYSTEM

Thanks to the use of Nano technology, the NSS system produces coatings that stand out from the rest due to their exceptional resistance, especially their resistance to scratching.



#### PERMANENT ANTI-SCRATCH SYSTEM

Thanks to the PASS system, the anti-scratch agents are distributed on the surface of the finish and remain "secured" to the polymer by means of indissoluble chemical bonds. In this way they are not removed by washing or by traffic so that the non-scratch properties remain unchanged over time.



#### SELF CROSS-LINKING SYSTEM

The Self Cross-Linking System S-XL, enables compounds to be added to the coatings that activate after the evaporation of the water and give rise to a true chemical cross-linking. In this way performances are achieved similar to those of two component coatings with single component coatings as if component B had already been added to them.



#### PRHS TECHNOLOGY

The exclusive PRHS (PERFECT RIDGE HEIGHT SYSTEM) technology improves the specific rheology of the product quite considerably in compliance with the UNI EN 14293:2006 specification, leading to a very spreadable adhesive with a perfect ridge height at any temperature.



#### DUAL CURE TECHNOLOGY

The DCS (Dual Curing System) technology enables the cross-linking of both a single component finish and, after the addition of a hardener, a two-component finish. Thanks to this particular "dual cross-linking" the finish is outstanding for its speed of drying when used as a single component and for its high resistance to abrasion, scuff marks and chemical products when used as a two-component finish, making it ideal for treating floors subject to heavy traffic.



#### 3D TECHNOLOGY

The exclusive 3D technology has made an enormous improvement to the sandability of the system without compromising the high build and coverage and, as a consequence, the wooden surface is given an appropriate level of insulation after just one coat. It's a special three-dimensional molecular structure that guarantees a subsequent uniformity of absorption, perfect adherence and a tangible improvement in the coverage of the subsequent coats of finish.



#### SILVER IONS TECHNOLOGY

The antimicrobial properties of ionized silver were already well-known in antiquity. In fact, it is believed that silver not only has antimicrobial, but also anti-viral and antimycotic properties. Against viruses: by inserting itself between the complementary nitrogenous bases, silver causes the denaturation of viral DNA molecules. Against fungi: by attaching itself to the cellular wall, silver migrates inside it and neutralizes its functionality. Against bacteria: silver deactivates the enzymes responsible for the oxidative metabolism, causing the death of the single-cell organism. In-vitro studies have demonstrated that silver is particularly effective against E. coli and Staphylococcus aureus, respectively Gram-negative and Gram-positive bacteria generally used as the basic criterion in bacterial load reduction tests in accordance with ISO 22196:2011.



#### EN 14904

The EN 14904:2006 standard establishes the technical requirements that flooring for sports halls must satisfy. Particular attention is given to important requirements regarding safety and sports-related features that also concern the treatment of the wood floors. In this instance, consideration is given to: friction (i.e. non-slip properties), resistance to wear and a mirror finish. The Vermeister products bearing this logo comply with the most stringent tests stated in the EN 14904:2006 standard.

**IMPORTANT NOTE:** The water based products are obviously not in a solvent base. Thanks to this play on words and an easy misinterpretation, water based products are often mistakenly defined as "solvent free". This is incorrect because even water based products contain solvents, their proper name being "coalescents". **Vermeister was the first company to formulate a water based finishing product, ZERO VOC, which is also "solvent free".**



### ADHESIVES AND MOISTURE BARRIERS

18

19



### WATERBORNE SEALERS AND FILLERS

20

21



### WATERBORNE FINISHES AND COLOR SYSTEMS

22

27



## Zeromono

Single component high performance adhesive with silanic termination

2 Gal.



Single component moisture-cure silane-terminated adhesive that does not contain water, solvents, isocyanates, epoxy or amino compounds and for this reason does not bear any health or risk warnings or symbols. The EC1 PLUS classification certifies the very low emission of volatile organic compounds both when being applied and once the floor is in use. **Being certified EMI CODE EC1PLUS, ZEROMONO may apply for the awarding of the EQ credit for Indoor Environmental Quality – Low-Emitting Materials of the new international certification standard LEED v4.**

### Features

Low environmental impact certified EC1 PLUS
Certified soundproofing qualities (insulation from footsteps)
Certified Heat Resistance
No hazard labels
Exceptional adhesion
Permanent elasticity
Does not stain pre-finished floors, no marks
High level coverage
Perfect ridge height

### Easy clean-up

Open time (max. registration time) (min.)	45/60
Open time (surface skin formation time) (min.)	100/120
Ready for traffic (hours)	24
Interval before sanding (days)	4
Average coverage (sq.ft./gal)	65/85



## Monosil 600

Single component silane-terminated adhesive in sausage pack

Monosil 600 MI



Single component silane-terminated moisture-cure adhesive. MONOSIL 600 does not contain water, solvents, isocyanates, epoxy or amino compounds or heavy metals (tin) and consequently does not bear any health or risk warnings or symbols. MONOSIL 600 has excellent adhesion characteristics on all subfloors as well as permanent elasticity. These characteristics make it the ideal adhesive for laying engineered and traditional solid wood floors of average size on all subfloors, with or without underfloor heating. MONOSIL 600 does not harm the coating of pre-finished wood floors and for this reason does not leave any marks; other features of this adhesive are the ease with which it can be worked, the high level coverage, resistance to water and the capacity to absorb sound leading to a considerable improvement in the comfort of the environment with regard to noise levels. **Being certified EMI CODE EC1PLUS, MONOSIL 600 may apply for the awarding of the EQ credit for Indoor Environmental Quality – Low-Emitting Materials of the new international certification standard LEED v4.**



## Monosil P

Single component silane-terminated adhesive for laying engineered wood floors

2 Gal.



Single component silane-terminated moisture-cure adhesive. MONOSIL P does not contain water, solvents, isocyanates, epoxy or amino compounds or heavy metals (tin) and consequently does not bear any health or risk warnings or symbols. MONOSIL P have been specifically designed for laying engineered wood floors on all subfloors, with or without underfloor heating. Its special formulation also does not appear to be aggressive therefore MONOSIL P does not harm the coating of engineered wood floors and for this reason does not leave any marks. Being certified EMI CODE EC1PLUS, MONOSIL P may apply for the awarding of the EQ credit for Indoor Environmental Quality - Low-Emitting Materials of the new international certification standard LEED v4.

### Features

No thickness swelling
Not aggressive on engineered wood floor coatings
Easy to clean from floors and hands
No hazard labelling
Proven stability over time
Superior coverage

### Technical notes

Open time (max. registration time) (min.)	45-60
Open time (time for the formation of the surface skin) (min.)	120-150
Ready for traffic (hours)	24
Complete hardening (days)	3
Average coverage (sq.ft./gal)	65/85



## Primer PU 40'

Single component, quick-drying polyurethane primer

11 Kg (2.5 Gal)



Single-component, quick-drying, water-free, and solvent-free moisture cure polyurethane primer for the treatment of substrates before the installation of wooden floors. The peculiar characteristics of PRIMER PU 40' are its very rapid polymerization, low viscosity and high penetration, which make it suitable for the consolidation and waterproofing of cement and anhydrite substrates in one hand, ready for installation in less than an hour. PRIMER PU 40' can be used to treat dusting screeds or screeds with high residual humidity up to a maximum of 18 lbs./1000 sq.ft./24h. [ASTM F 1869] - 95% rH [ASTM F 2170] or 12 lbs./1000 sq.ft./24h. [ASTM F 1869] - 90% rH [ASTM F 2170] in only one coat, as a binder for the preparation of synthetic mortars for quick repairs and as a consolidating agent for old floors. The absence of solvent makes it safe to transport, store (non-flammable product) and use (since it's odorless, it can also be used near residential environments). Especially recommended for screeds with built-in heating.

### Features

Low environmental impact certified EC1 PLUS
Fast drying (40')
Solvent-free
Odourless
Very high resistance to humidity (95% rH [ASTM F 2170])
Low level viscosity for deeper penetration
Absence of oiliness on the surface for a perfect adhesion of the adhesive

### Technical notes

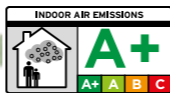
Full drying time (min)	40
Average consumption per coat (Sq.ft./gal)	200/400
Calculated VOC (g/lit)	0



## Zero Filler

Waterborne binder for fillers

1 Gal.



Solvent-free waterborne binder for preparing fillers to seal wood floors. It is blended with wood flour obtained by sanding with a fine grit sandpaper to create a filler of the same colour as the floor. Ideal for waterborne coating cycles. Zero emissions. Not suitable for Merbau.

### Features

- Low environmental impact certified EC1 PLUS
- No hazard label
- Solvent-free
- Fast drying
- Ready for sanding after 1 hour
- Completely odourless
- Long workability
- High solid content
- Greater elasticity
- Can already be sanded in the intermediate phase with a 60/80 grit sandpaper

### Technical notes

Completely dry (min.)	60
Ready for sanding (min.)	60
Ready for coating (min.)	60
Average coverage per coat (sq.ft./Gal.)	350/400
Application method	Stainless steel/ plastic trowel



## Aqua Tenax

Two component clear, non yellowing, waterborne sealer - high build

1 Gal. A+B



Two component waterborne clear sealer featuring a high level insulating capacity, excellent coverage, good sandability and ease of application. The most important feature of this sealer is that it minimizes problems of overlapping. AQUA TENAX has been formulated to give a pleasant shade to the wood without causing unwanted changes to the colour of those woods rich in tannin and other water soluble staining substances (oak, teak...). For this reason, it is recommended especially for difficult woods such as IPE LAPACHO when browning or reddening would be undesirable. Thanks to its high level of solid content, AQUA TENAX can be used in combination with the two component finishes in the INNOVATION range, to carry out two coat finishing cycles.

### Features

- Low environmental impact certified EC1
- High build property
- Good sandability
- Low emission
- Minimizes overlapping
- Ideal for 2 coat cycles

### Technical notes

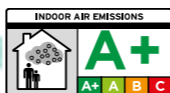
Catalysis ratio (vol/vol)	5:1
Dry for sanding (hours)	12
Overcoating without sanding (hours)	After 3, within 6



## One

Single component waterborne, clear sandable and fast drying sealer

1 Gal.



ONE is the latest generation of single component sandable waterborne clear sealer. Featuring a sophisticated internal self cross-linking system (S-XL Self Cross-Linking System), thanks to its particular three-dimensional structure and the exceptional high build, ONE guarantees appreciable high build power on any type of wood comparable with that of a two-component sealer. The high "open time" and the fast hardening time mean that, whatever the environmental conditions, ONE has a minimum tendency to leave lap marks and/or roller marks. The considerable penetration in the pores of the wood, the good tone and perfect sandability in less than an hour after application, make ONE the best ally for the modern wood floor installer. In line with the quality standards that have always characterized Vermeister, for ONE the R&D laboratory has carefully selected raw materials with very Low emission levels and with low olfactory impact making it practically odour-free.

### Features

- Fast and perfect sandability in 1 hour
- No lap marks or roller marks
- Odour-free and low emission level
- Exceptional high build and insulation qualities
- Suitable for 2-coat cycles

### Technical notes

Dry for sanding (hours)	1
-------------------------	---



## Zero Voc

Single/two component cross-linkable, waterborne, clear finish

1 Gal.  
9.0 Fl.oz  
BOOST



Protective waterborne clear finish that is completely solventfree. ZERO VOC can be used both as a single component or as a two component finish after adding ZERO VOC BOOST. Produced with renewable raw materials, ZERO VOC is ideal for green building and when applied directly on the wood it leaves the shade unaltered and provides a very natural effect.

### Features

- Low environmental impact certified EC1 PLUS
- Zero Voc
- Highly ecological – re-use of leftover product - no wastage
- Hardener has no hazard label
- Solvent-free
- Formulated with renewable raw materials

### Technical notes

Dry for sanding (hours)	3
Degree of gloss - Zero VOC X-MATT	15
Degree of gloss - Zero VOC SATIN	30
Degree of gloss - Zero VOC SEMIGLOSS	60



## Idro 2K

Two component waterborne finish

1 Gal.  
A+B



Two component polyurethane waterborne clear finish. In the "natural wood effect" version, IDRO 2K confers a natural appearance to floors together with a uniformity and cleanliness that can only be compared to the results achieved with impregnation cycles with oil and/or wax. Apart from these features regarding appearance, IDRO 2K combines qualities of resistance to abrasion and to rubber marks never before achieved by waterborne products so it is even recommended for use on heavy duty flooring (in salons, shops, etc.). If it is applied directly without a sealer, it brightens up the colour of the wood quite considerably, without leading to yellowing over time.

### Features

- Low environmental impact certified EC1
- Extraordinary chemical and mechanical resistance

### Technical notes

Catalysis ratio (vol/vol)	10:1
Dry for sanding (hours)	12
Overcoating without sanding (hours)	After 3, within 5
Degree of gloss IDRO 2K MATT	10
Degree of gloss IDRO 2K SATIN	30
Degree of gloss IDRO 2K SEMIGLOSS	50



## Ezy

Two component waterborne finish

1 Gal. A +  
0,1 Gal. B



Two component (100+5) polyurethane "double cross-linking" finish with DCS Dual Curing System technology, to achieve excellent performance in terms of resistance to wear, as well as greater ease of mixing and use. The 2 components can be mixed simply by adding component B to the container of component A and stirring without the need for any particular mixing procedures. It maintains the natural look of the wood thanks to its high level transparency, guaranteeing an excellent coverage and filling capacity, even when only two coats are applied. The superb flow of the film completes the characteristics of a product which is unique in its kind. EZY can be used directly on the wood, even as a single component first coat when faster cycles are required. It guarantees an excellent final look even under the most extreme environmental conditions.

### Features

- Greater ease of mixing
- Greater ease of use even under the most extreme environmental conditions
- Guarantee of perfect final look
- Extraordinary chemical and mechanical resistance
- Low environmental impact

### Technical notes

Catalysis ratio (vol/vol)	10:0.5
Overcoating without sanding A+B (hours)	After 1, within 3
Dry for sanding A+B (hours)	12/16
Dry for sanding Single component (hours)	3/5
Degree of gloss EZY X-MATT	10
Degree of gloss EZY SATIN	30
Degree of gloss EZY SEMIGLOSS	60



## Shield

Single component, clear, waterborne, durable finish

1 Gal. A +  
0,1 Gal. B



Single-component clear, non yellowing waterborne finish formulated with latest generation polyurethane resins, available in 10, 30 and 60 gloss versions. The high solid content combined with S-XL (Self Cross-Linking System) technology places SHIELD at the top in terms of resistance to abrasion, scratches and chemical agents, characteristics not common to any standard single-component finishes on the market. Formulated with special surface additives, SHIELD stands out for its exceptional resistance to scuff marks which, with the high transparency of the dried film, gives the wooden element an always clean and perfect appearance, in any situation, residential or commercial.

### Features

- Exceptional resistance to abrasion and to scratches
- Exceptional resistance to chemical agents
- Great transparency
- Stands out for its extraordinary scuff marks resistance
- Non yellowing

### Technical notes

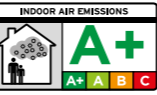
Dry for sanding (hours)	6/8
Overcoating without sanding (hours)	After 3, within 5
Degree of gloss SILK 10 (gloss)	10
Degree of gloss SILK 30 (gloss)	30
Degree of gloss SILK 60 (gloss)	60



## Velvet

Single/two component waterborne  
"soft to the touch" finishing treatment

5 Lt  
+ 0,5 Lt  
IMPROVER



Single component polyurethane waterborne finishing treatment with S-XL technology, formulated with renewable raw materials. Floors treated with VELVET have a completely natural appearance and a unique, velvety feel to the touch. Thanks to the high solid content and the extraordinary drying speed, the product allows very fast work cycles to be carried out (1-2 hours according to environmental conditions). Another very important feature is the ease with which the floors can be touched up if the surface is damaged or in the event of localized defects: in fact, work can be carried out just on those areas by marking them off with tape, sanding them and then reapplying the product. When the surface is dry, there are no signs of marks or imperfections. For rooms subject to heavy traffic, we recommend adding 10% VELVET IMPROVER to the last coat.

### Features

Low environmental impact certified EC1
Natural effect
Velvety feel to the touch
Possibility of fast cycles (1-2 hours)
Possibility of invisible touch ups
Ideal for heavy traffic with the addition of Improver

### Technical notes

Dry for sanding (hours)	1,5
Degree of gloss (gloss)	5



## Soluzione

Blend of low volatile solvents  
for diluting waterborne systems

1 Gal.



Blend of coalescences with graduated evaporation to be added to waterborne products to increase the open time and improve the workability. Recommended particularly for hotter periods of the year and for carrying out more demanding jobs. **Perfect for very dry environments and/or large floors.**

### Features

The addition of this product to coatings complying with EC DIR. 2004/42 could raise the VOC value above the permitted limits.

### Technical notes

Appearance	Transparent liquid
Max. permitted dilution	10%

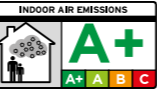


## Dom

Single component, clear, waterborne  
finish for household use

1 Gal.

5 Gal.



Single component waterborne finish for residential use. DOM features considerable ease of application and excellent levelling properties which make it easy to spread. DOM has good resistance to abrasion, scratching and scuff marks and excellent chemical resistance, characteristics which make it the most competitive choice.

### Features

Considerable ease of application
Excellent chemical resistance
Excellent quality/price ratio

### Technical notes

Dry for sanding (hours)	4
Overcoating without sanding (hours)	After 1, within 3
Degree of gloss DOM X-MATT	10
Degree of gloss DOM SATIN	30
Degree of gloss DOM SEMIGLOSS	60



## Up-Grade

Shader for waterborne systems

0,01  
Gal.



Vermeister UP-GRADE is a special pre-dosed shader that can be added to any Vermeister waterborne products, sealer or top coat, single or two component, to lighten or darken the original color of the wood, eliminating unpleasant colour changes. Especially for oak and, in general, for all light coloured woods, UP-GRADE in its white version tends to neutralise yellowing and excess shading due to water soluble extractives naturally present in the wood. UP-Grade in Amber is excellent for creating a traditional oil-finished, amber look. Each coat increases the toning effect and it is advisable to carry out a preliminary test to verify the final look. Available in the following shades: WHITE, GREY, BLACK, AMBER.

### Features

Enhance the naturalness of the wood
Neutralize yellowing and eliminate undesired changes of colour
Regulate the intensity according to the number of coats applied
Versatile and suitable for all waterborne products (sealers and/or finishes)
Easy to use
Low environmental impact

### Technical notes

Quantity per can of sealer or finish* (Gal.)	0,01
*1 bottle for every 1 Gallon can	
Stability and storage (in original, unopened containers stored in a cool, dry place) (months)	12
Standard packaging (Gal.)	0,01



## Color.Oil

Oil wood stain

1 Lt



Stain based on modified vegetable oils designed to colour indoor wood floors. Easy to use, it stains wood floors evenly. Suitable for all types of wood, although it produces the best results and is recommended for this use on large grain woods such as oak, larch, chestnut, etc. COLOR.OIL can be overcoated with the two components sealer AQUA TENAX and then with a Vermeister waterborne finish. Available in various shades that can be blended together in any proportion, making the range of colours practically limitless.

### Features

- Easy to use
- Available in various shades that can be blended together
- Possibility of invisible touch ups
- Low odour
- No hazard symbols

### Technical notes

Application method	Roller, Brush, Pad
Average coverage per coat (sq.ft./Qt)	200/300
Interval before polishing (min.)	5/10
Interval before coating with fixative without sanding (hours)	Minimum 16



# READY TO GO

Ready-to-use coloured base



COLOR.OIL Oil wood stain for treating wood floors

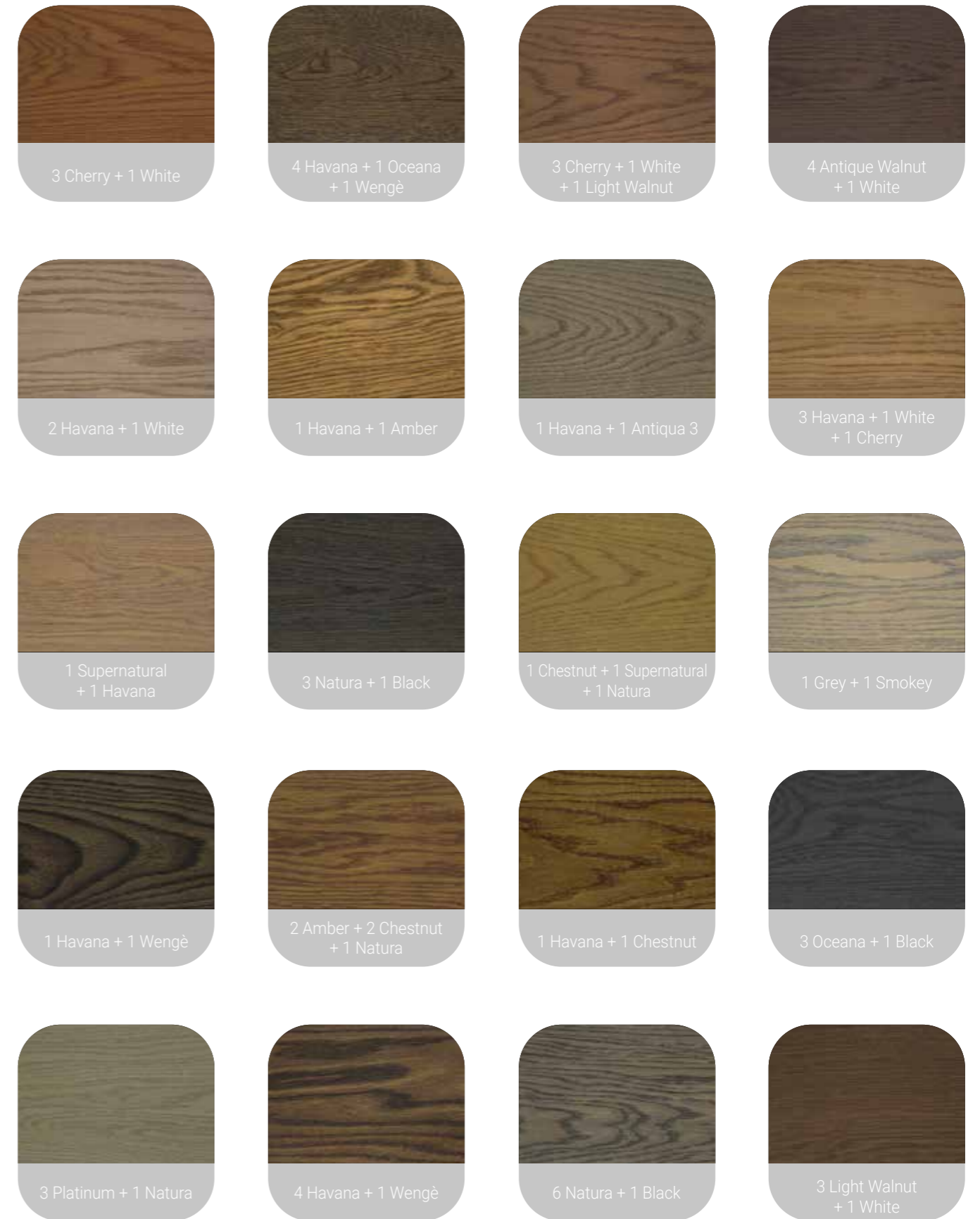


# DO IT YOURSELF

Find the most suitable colour for your needs



COLOR.OIL Oil wood stain for treating wood floors



**ATTENTION: FOR THE FINISH OF THE ABOVE-MENTIONED PRODUCTS, PLEASE REFER TO THE RELEVANT TECHNICAL DATA SHEETS!** The Vermeister Chromotherapy system is based on very high quality pigments that confer an extremely natural, UV stable shade to the wood.

**NOTE:** The images are given as a guideline only, the printed colours may vary slightly to the actual colours and to the final results of the work which are influenced by the type of wood and the sanding operations. We always suggest preparing a preliminary sample on the type of wood to be used.



**Vermeister S.p.A. guarantees that the information contained in this catalogue is provided to the best of the company's experience and technical-scientific** knowledge and is given as a guideline only and with reference to the characteristics of standard products. Therefore, Vermeister S.p.A. cannot assume any responsibility for the results obtained which depend on the conditions of application that are beyond the company's control.



**VERMEISTER**<sup>®</sup>  
SOLUTIONS FOR WOOD FLOORS

**VERMEISTER S.p.A**

Via Fornace - 24050 Mornico al Serio (BG) - ITALY - Tel. +39 035 4428190  
[www.vermeister.com](http://www.vermeister.com) - [info@vermeister.com](mailto:info@vermeister.com)

