Fisa tehnica a produsului:

PARDOSEALA EPOXIDICA METALIZATA “EMEX LUCENT SL”

1. GENERALITATI

Pardoseala Epoxidica Autonivelanta cu Pigmenti Metalizati “Emex Lucent SL” este un *produs profesional, premium*, destinat cu precadere decorarii spatiilor de prezentare sau al interioarelor de lux, ce se compune din rasina epoxidica de vascozitate scazuta, ***fara adaos de solventi***, cu rezistenta superioara, in care sunt adaugati pigmenti metalici, care permit realizarea unui aspect final deosebit, plin de eleganta.

La fel ca si *Pardoseala Autonivelanta Epoxidica “Emex”* are performante superioare altor sisteme de pardoseli, mai ales celor conventionale si se remarca prin duritatea superioara, prin aspectul placut dar mai ales prin faptul ca are o durata indelungata de viata, in conditiile unei exploatari corecte, fara agresiuni majore, de orice natura, sau defecte progresive ale stratului suport, ca fisuri, infiltratii, macinare datorata betonului de slaba calitate, etc. Desigur, pentru aplicare necesita *personal calificat si cu experienta in utilizarea rasinilor bicomponente*.

Desi este un produs de lux, elaborat pentru spatii de prezentare, duritatea mare si rezistenta la expuneri chimice recomanda aceasta pardoseala si pentru suprafete industriale, supuse la trafic intens, socuri mecanice sau exploatare in zone cu diverse agresiuni chimice.

Mecanismul de formare a peliculei este determinat de conversia chimica la amestecul cu intaritorul, de tip poliaminic modificat.

Culoare: culoarea este determinata de fondul pe care se aplica si de nuanta pigmentului metalic - *vezi pct. **6.** Modalitatea de Aplicare*.

Elemente caracteristice principale:

- aderenta excelenta la suport din beton;
- etalare superioara si aspect final superior metalic decorativ;
- rezistenta la factori chimici, medii alcaline si acide;
- rezistenta excelenta la contactul cu hidrocarburi, agenti corozivi;
- rezistenta excelenta la saruri, coroziune, stropire cu produse petroliere;
- rezistenta mare la actiunea apei;
- rezistenta excelenta la trafic si uzura;
- rezistenta la vibratii si socuri mecanice;
- rezistenta la socuri termice;
- rezistenta buna la variatii de temperatura pana la 80°C;
- grad de luciu superior cu efecte metalizate unice;
- durabilitate indelungata;
- duritate excelenta;

Certificări ISO

- efecte decorative metalizate personalizabile;
- autonivelant - se niveleaza singur pentru o suprafata perfecta.

Detalii produs - bicomponent:

- Componenta A - Baza din *rasina epoxidica solvent-free*, aditivata si pigmenti metalizati.
- Componenta B - Intaritor aminic.

2. DOMENII DE UTILIZARE

Sistemul se foloseste in domeniul constructiilor civile si industriale, pentru realizarea de *pardoseli interioare*, de tip "high solid", cu aspect final decorativ, metalizat, de inalta performanta, care sunt folosite pentru crearea unui aspect placut in spatii cum ar fi: birouri, zone de prezentare, magazine, expozitii, cluburi, show-room-uri, dar si in zone exploatate industrial ca: hale de procesare de produse alimentare sau de imbuteliere bauturi, farmacii, laboratoare, scoli, bucatarii de restaurant, ori in spatii expuse mediilor chimice, stropirii cu benzine sau uleiuri, socurilor mecanice sau traficului intens.

Este recomandata utilizarea pentru aplicare profesionala, cu personal specializat.

Avand o rezistenta buna la variatii de temperatura, cu pragul superior la peste 80°C se poate utiliza cu succes si pentru zone cu "incalzire in pardoseala", indiferent de tipul acesteia.

In conditii de exterior se poate utiliza doar cu un adaos de aditivi speciali, si numai sub indrumarea producatorului. In acest caz este obligatorie finalizarea prin aplicarea unui *Lac Poliuretanic de Protectie Radiatii "Emex UV Shield",* care va proteja pelicula la lumina.

Clasificarea tipurilor de suport compatibile:

Suprafete din beton si materiale cimentice (suporturile principale):

- Beton turnat monolit (toate clasele de rezistenta ≥ C20/ 25);
- Beton prefabricat si elemente precomprimate;
- Sape cimentice autonivelante si traditionale;
- Sape cu intaritori de suprafata (quartz hardener);
- Beton cu fibra de otel si fibre sintetice;
- Structuri din beton armat si prearmat;
- Beton injectat sub presiune (shotcrete);
- Sape industriale cu agregat dur (corindon, cuart);
- Beton de inalta performanta (HPC) si ultra-inalta performanta (UHPC).

Suprafete minerale si ceramice:

- Mozaic traditional si industrial (*dupa testarea aderentei*);
- Gresie industriala si placi ceramice (*cu primer de aderenta*);
- Piatra naturala (granit, bazalt, andezit) - cu slefuire prealabila;
- Piatra artificiala si terrazzo industrial;
- Placaje din beton arhitectural aparent;
- Suprafete din marmura si travertin (*dupa slefuire*);
- Placi de fibrociment si ciment-azbest;

Sisteme de pardoseli existente compatibile (doar cu testare prealabila):

- Sisteme epoxidice anterioare in stare buna (cu aderenta > 1,5 N/mm²);
- Sisteme acrilice industriale (*doar dupa evaluarea compatibilitatii*);
- Pardoseli din rasini fenolice vechi (*cu pregatire speciala*).

Utilizari specifice:

Aplicatii decorative specifice cu pigmenti metalizati:

- Showroom-uri premium cu aspect metalic deosebit;
- Spatii comerciale de lux cu design contemporan;

Certificări ISO

- Lobby-uri hoteliere si spatii de receptie;
- Galerii de arta si muzee cu cerinte estetice;
- Spatii pentru evenimente si sali de festivitati;
- Studiouri foto si video cu efecte vizuale;
- Spatii rezidentiale premium (living, bucatarii, bai).

Aplicatii comerciale si publice:

- Centre comerciale si supermarket-uri cu trafic pietonal intens;
- Sali de sport si complexe sportive cu cerinte de performanta;
- Parcari supraetajate si subterane multietaj;
- Statii auto si benzinarii cu expunere la combustibili;
- Spatii de procesare alimentara cu cerinte de igiena;
- Laboratoare si spatii medicale cu sterilizare frecventa;
- Scoli si universitati cu trafic intens de elevi;
- Aeroporturi si gari cu trafic de calatori si bagaje.

Aplicatii speciale:

- Camere tip “clean rooms” din industria farmaceutica;
- Laboratoare de analiza cu substante chimice agresive;
- Bucatarii industriale cu spalari si dezinfectari frecvente;
- Spitale si clinici cu cerinte de sterilitate;
- Spatii cu incalzire in pardoseala.

Aplicatii industriale:

- Pardoseli din hale industriale si de productie cu trafic intens;
- Depozite si platforme logistice cu circulatie de utilaje grele;
- Ateliere si service-uri auto cu expunere la uleiuri;
- Instalatii chimice si petrochimice cu medii agresive;
- Statii de epurare si instalatii de tratare a apei;
- Silozuri si depozite pentru cereale si materiale vrac;
- Fabrici de baterii si acumulatori cu medii acide.

Observatie importanta: Are putere mare de impermeabilizare, dar aceasta se refera doar la capacitatea de a nu permite apei sa patrunda in suport, nu la presiunea hidrostatica negativa. ***Infiltratiile, de orice gen, vor genera deteriorarea peliculei***.

Limitari cunoscute:

- Nu se da in exploatare inainte de maturarea completa (7 zile);
- Nu se aplica la temperaturi sub +10°C sau peste +35°C;
- Nu se recomanda pentru medii cu pH < 2 sau pH > 13;
- Nu rezista la solventi organici in concentratie mare (acetone > 50%, MEK, THF);
- Nu rezista la baze puternice concentrate (NaOH > 30%, KOH > 25%);
- Nu rezista la contactul de lunga durata cu hidrocarburi aromatice (benzen, toluen);
- Nu rezista la acizi oxidanti concentrati (HNO_3 > 20%, H_2SO_4 > 70%);
- Nu se aplica pe beton cu aditivi incompatibili (PVA, latex, silicati alcalini, silicon);
- Nu se aplica peste sisteme pe baza de apa incompatibile, fara primer de legatura;
- Aplicare la interior - Nu este recomandata utilizarea la exterior fara aditivi speciali si acordul producatorului;
- Sensibilitate la umiditate - Nu se aplica pe suport cu umiditate >6%;
- Nu rezista la radiatii UV directe fara protectie (topcoat poliuretanic).

Certificări ISO

3. CARACTERISTICI TEHNICE

Nr. crt.	Caracteristica	U.M.	Valoarea caracteristicii	Metoda de analiza
Produsul ca atare				
1.	Aspect	-	produs omogen, cu pigmenti metalizati	examinare vizuala
2.	Continut de substante nevolatile (3 ore 125°C)	%	96 - 99	SR EN ISO 3251:2019
3.	Densitate, la 20°C	g/cm^3	1,50 - 1,60	SR EN ISO 2811-1:2016
4.	Vâscozitate Brookfield (ax 4, 20 rpm, 23°C)	mPa·s	8.000 - 14.000	SR ISO 2555:2001
5.	Viabilitate amestec (Pot-life) 23±2°C	ore	max. 2	SR EN ISO 9514:2005
Pelicula				
6.	Aspect	-	Suprafata continua, plana, lucioasa cu efecte metalizate	examinare vizuala
7.	Timp de uscare la 23°C - Uscare de suprafata - trafic usor - maturare (exploatare)	 Ore Ore Zile	 72 ore 96 ore 7 zile	SR EN ISO 9117-3:2009 SR EN ISO 9117-1:2009
8.	Rezistenta la apa: (20°C, timp imersie 500 ore; timp revenire 2 ore)	-	buna, fara basicari, inmuieri, pierderea aderentei, fara modificari semnificative.	SR EN ISO 2812-2:2019
9.	Rezistenta la ulei mineral (20°C, timp imersie 48 ore; timp revenire 2 ore)	-	fara basicari, inmuieri, pierderea aderentei, fara modificari semnificative.	SR EN ISO 2812-1:2018
10.	Rezistenta la solutie NaOH - 10% : (20°C; timp imersie 4 ore, timp revenire 2 ore)	-	buna, fara basicari, inmuieri, pierderea aderentei, fara modificari semnificative.	SR EN ISO 2812-1:2018
11.	Rezistenta la abraziune (metoda Taber)	gr. nisip/µm	600	SR EN ISO 7784-1:2016
12.	Impermeabilitatea la apa	-	Impermeabil complet	SR EN 1062-3:2008

Parametrii de performanta suplimentari:

Caracteristica	*Valorea*	*Observatii*
Rezistenta la temperatura	Pana la 80°C	Utilizare continua
Rezistenta la soc termic	-20°C la +80°C	Variatii bruste
Duritatea Shore D	≥ 80	Dupa 7 zile
Grosimea recomandata	1 - 3 mm	Optim 1,5 - 2 mm

4. INSTRUCTIUNI DE APLICARE

Este obligatorie respectarea stricta a tuturor indicatiilor, precautiilor sau limitarilor de mai jos, in vederea obtinerii unor performante maxime ale produsului.

Mod de aplicare:

Prin turnare si nivelare cu piepteni si dezaerare cu role cu ace metalice.

Se amesteca cele 2 componente:

Raport gravimetric informativ componente (A/B) - 1.000 gr. A / 500 gr. B (*).

Nu se va face dozare volumetrica, ci doar gravimetrica, prin cantarire.

Amestecarea se va face folosind un agitator mecanic adecvat, *la viteza mica de rotatie*, pentru evitarea incalzirii produsului, timp de max. 2 minute (*vezi si Art. 5 - Conditii de Aplicare*).

Nerespectarea raportului masic, sau o superficiala amestecare a componentelor, poate conduce la obtinerea unei pelicule cu aspect necorespunzator.

Amestecul obtinut are o durata limitata de utilizare (viabilitate sau pot-life), ce depinde atat de temperatura ambianta cat si de cantitatea preparata si *este de max. 2 ore. la 23°C*.

Dupa acest interval de timp, produsul va gelifia nemaifiind utilizabil.

Foarte important:

Cantitatea de intaritor se calculeaza pentru fiecare lot in parte, existand posibilitatea înlocuirii tipului de întaritor. *Este necesar ca, daca nu se amesteca in totalitate cantitatile predozate, sa existe confirmarea producatorului cu privire la raportul de intarire*.

Perioada de viabilitate a produsului poate scadea odata cu cresterea temperaturii si marirea cantitatii de amestec, datorita accelerarii reactiilor chimice, la temperaturi mai mari de 23°C.

Produsul NU SE DILUEAZA

*Produsul **NU** este compatibil cu apa.*

Produsul epoxidic in contact cu apa, in faza de preparare / aplicare, sufera deteriorari ireversibile, calitatea rezultata fiind compromisa.

Pregatirea suprafetei-suport:

Aplicarea produsului pe suprafata se face numai dupa pregatirea corespunzatoare, deoarece aceasta etapa are o influenta hotaratoare asupra calitatii acoperirii si durabilitatii ei.

La finalul pregatirii suprafetele trebuie sa fie netede, plane, uscate, rezistente si stabile.

Operatiuni Generale

Pentru betonul nou:

- Minimum 28 zile pentru intarire si uscare inaintea aplicarii;
- Verificarea umiditatii: maximum 6% (metoda carbura de calciu);
- Testarea pH-ului: intre 7 - 9 pentru compatibilitate optima.

Pentru suprafete existente:

Indepartarea completa a vopselelor vechi, neaderente prin:

- Sablare cu bile metalice (gradul Sa 2½ conform ISO 8501-1), slefuire cu discuri diamantate, frezare mecanica sau cleaning cu echipamente shot-blast;
- Indepartarea prafului prin aspirare industriala;
- Degresarea cu solventi industriali sau detergenti alcalini;
- Verificarea gradului de uscare - test cu folie de plastic 24h;
- Rugozitatea recomandata: Rz 40 - 60 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

***Repararea fisurilor si defectelor*:**

- Fisuri < 2 mm: injectare cu rasina epoxidica de injectare de viscozitate mica;
- Fisuri > 2 mm: slefuire in V si umplere cu mortar epoxidic de reparatii;

---

* *In functie de lot, pot exista mici diferente de cantitate. Ambalajele sunt predozate cu cantitatile exacte.*

- Gauri si denivelari: nivelare cu mortar epoxidic autonivelant;
- Verificarea stabilitatii prin test de aderenta pull-off (min. 1,5 N/mm²).

Tratarea eflorescentelor:

- Indepartarea eflorescentelor de preferinta cu discuri, perierea nefiind eficienta;
- Nu se recomanda sablarea cu nisip sau decaparea acida;
- Daca se foloseste decaparea acida, doar in situatii speciale: acid clorhidric diluat la max 15% concentratie, cca. 0,5 l/m²;
- Spalarea ulterioara abundent cu detergent pentru inlaturarea urmelor de acid si obtinerea unui pH=7;
- Uscare completa si verificarea lipsei reaparitiei inainte de amorsare.

Operatiuni Specifice pentru Pregatirea Suprafetelor

***Suprafete din beton monolit si prefabricat*:** Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Indepartarea laptelui de ciment prin slefuire cu discuri diamantate grit 30 - 40;
- Aspirarea mecanica a prafului si reziduurilor cu echipament industrial;
- Testarea rezistentei la tractiune (pull-off test) - minimum 1,5 N/mm²;
- Verificarea umiditatii cu metoda carbura de calciu (max. 6%);
- Neutralizarea zonelor cu pH alterat cu solutii tampon;
- Curatarea finala cu aspirator industrial si detergenti neutri;
- Verificarea temperaturii suportului (min. 3°C peste punctul de roua).

***Suprafete din sape cimentice si autonivelante*:** Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Verificarea aderentei sapei la suport prin test de percutie;
- Indepartarea stratului superficial slabit prin slefuire cu grit 60 - 80;
- Aspirarea completa a prafului rezultat din slefuire cu echipament HEPA;
- Testarea porozitatii prin aplicarea picaturilor de apa;
- Degresarea cu detergenti alcalini pentru indepartarea aditivilor;
- Verificarea planeitatii cu rigla de 2m (max. 3mm abatere);
- Repararea zonelor deteriorate cu mortar de reparatii rapid (epoxidic sau poliesteric);
- Conditionarea la umiditate controlata minimum 48h.

***Suprafete din mozaic*:** Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Curatarea de ceara si produse de intretinere cu detergenti alcalini concentrati;
- Slefuire usoara cu discuri diamantate grit 120 - 180 pentru aderenta;
- Degresarea completa cu solvent sau detergenti industriali;
- Verificarea stabilitatii mozaicului si inlocuirea elementelor mobile;
- Aspirarea si curatarea finala cu detergenti neutri;
- Testarea aderentei elementelor prin percutie usoara;
- Umplerea golurilor cu mortar epoxidic de reparatii;
- Verificarea uniformitatii suprafetei cu nivela laser.

***Sisteme de pardoseli existente*:** Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Evaluarea starii sistemului existent prin test de aderenta;
- Slefuirea pentru indepartarea stratului lucios si contaminantilor;
- Aspirarea completa a prafului rezultat dupa slefuire;
- Degresarea cu solventi pentru indepartarea cerii si produselor de intretinere;
- Repararea fisurilor si defectelor cu paste epoxidice;
- Verificarea uniformitatii prin controlul vizual si tactil;
- Testarea compatibilitatii cu primer-ul epoxidic (test pe zona mica);
- Aplicarea primerului de aderenta intre straturi.

Certificări ISO

***Suprafete din ceramica si gresie industriala*:** Acestea necesita urmatoarele operatiuni:

- Curatarea cu acid clorhidric diluat 5 - 10% pentru indepartarea depunerilor;
- Spalarea abundenta cu apa pentru neutralizarea acidului;
- Slefuirea cu discuri diamantate pentru eliminarea stratului glazurat;
- Verificarea pH-ului suprafetei (7 - 8) cu hartie de turnesol;
- Degresarea cu detergenti industriali pentru curatarea completa;
- Testarea porozitatii prin aplicarea de picaturi de apa;
- Aplicarea unui primer de aderenta;
- Verificarea aderentei primerului dupa 24h prin test cross-cut.

In toate cazurile, suprafetele care prezinta contaminari majore cu silicati, uleiuri minerale, ceruri, aditivi de impermeabilizare, etc. se vor slefui si degresa cu atentie.

Daca este necesar se va executa decapare acida. In cazul in care nici una dintre solutii nu elimina complet contaminantii, se va face o slefuire cat mai profunda (min. 2 mm) si se va aplica un prim strat de sapa autonivelanta minerala de cca. 5 mm.

5. CONDITII DE APLICARE

Produsul se conditioneaza la temperatura de aplicare minim 24 ore inainte de folosire.

Inainte de deschiderea ambalajului se indeparteaza de pe acesta praful sau alte urme de murdarie pentru a nu contamina produsul. Nu se deschide in incaperi cu praf.

Se omogenizeaza bine componenta A in ambalajul original, folosind un amestecator mecanic, in vederea dispersarii pigmentului metalic potential sedimentat. Timpul de amestecare, chiar daca nu s-a adaugat intaritorul, nu va depasi 2 min. Se adauga si componenta B, de asemenea prin amestecare mecanica. *Se va evita amestecarea violenta sau la viteza mare*.

Compatibilitate:

Este interzisa amestecarea produsului cu orice compus chimic, vopsele sau coloranti. Pentru asigurarea unei compatibilitati maxime, solventii, amorsa sau alte materiale conexe, vor fi fabricate de producatorul "Romtehnochim", sau recomandate de acesta.

Parametru	*Valoare Optima*	*Limite acceptate*
Temperatura optima de aplicare	15 ÷ 25°C	10 ÷ 30°C
Temperatura produsului	15 ÷ 25°C	10 ÷ 30°C
Temperatura suportului	15 ÷ 25°C	10 ÷ 30°C
Umiditatea relativa a mediului	50 ÷60%	max. 75%
Umiditatea suportului	*4 ÷ 6%*	*max. 6%.*
Ventilatia la interior	min. 4 schimburi/ ora	-

Aplicarea la temperaturi de sub 10°C sau peste +30°C, la umiditate mai mare decat cea recomandata sau cu ventilatie insuficienta poate determina defecte ca exfoliere, basicare, cretare, slaba aderenta, aspect de coaja de portocala, pori sau micro-bule, condens sub pelicula, alte fenomene nedorite ce determina aspect decorativ impropriu.

Temperatura suportului va fi cu cel putin 3°C peste temperatura punctului de roua pentru a evita condensarea umiditatii pe suport, factor ce poate determina scaderea aderentei, a luciului sau basicari.

Nu este recomandata utilizarea la exterior.

Spalarea sculelor se face imediat dupa incetarea lucrului, cu diluant, urmata de stergere cu o panza din bumbac sau in.

6. MODALITATEA DE APLICARE

Se executa operatiile premergatoare, descrise anterior:

- slefuire
- aspirare
- degresare, dupa care se trece la:

- Remedierea defectelor:

Se vor efectua reparatiile, sau operatiunile de egalizare a suportului, cu *Mortar Epoxidic "Emex Fill"*, sau un chit epoxidic sau poliesteric, in functie de defectele prezente pe suprafata. Dupa intarire zonele reparate se slefuiesc.

- Amorsare:

Se aplica *Amorsa Epoxidica de Impregnare "Emex"*, in amestec cu intaritorul aferent in proportiile recomandate. Aceasta amorsa are rolul de a asigura impregnarea suprafetei, in vederea stabilizarii suportului, si umplerea porilor prezenti in beton, pentru evitarea aparitiei de cratere, zone mate, pori, intepaturi, sau fenomene de cretare. Aplicarea se va face prin roluire.

- Aplicare strat de fond:

Se aplica o *Vopsea Epoxidica de Pardoseala "Emex*, la culoarea dorita, in amestec cu intaritorul aferent in proportiile recomandate, pentru obtinerea unui strat de fond care sa evidentieze efectul pigmentului metalic utilizat.

- Aplicare pardoseala metalizata:

Aplicarea propriu-zisa a pardoselii autonivelante metalizate se va incepe dupa min. 24 de ore si max. 30 de ore de la aplicarea stratului de fond, la temperatura de 23°C. Aceasta se face prin turnare si intindere cu piepteni specializati si dezaerare cu role cu ace metalice.

- Crearea efectelor metalizate:

Sunt obtinute prin turnarea de alcool denaturat pe suprafata umeda. *Realizarea acestor efecte necesita experienta si indemanare. Se recomanda efectuarea de teste prealabile*, pentru a stabili cantitatea si tipul de alcool denaturat ce se va utiliza (in general alcool izopropilic).

Tehnici specifice pentru efectele metalizate:

- ***Efectul "Hammered Metal"***: picaturi mari de alcool denaturat;
- ***Efectul "Natural Modeling"***: pulverizare fina tip ceata;
- ***Efecte personalizate***: folosirea suflatorului pentru amestecarea culorilor;
- ***Tehnica dispersiei controlate:***: pulverizarea in aer, lasand alcoolul sa cada vertical.

Efecte vizuale realizate din turnare:

- ***Marmorizari fluide*** - jocuri de pigmenti metalici aurii, argintii sau perlati care curg natural;
- ***Vene contrastante*** - linii discrete de alta culoare (ex. pe o baza neagra, vene aurii sau argintii);
- ***Profunzime 3D*** - straturi suprapuse care dau impresia de adancime;
- ***Zone „Cloudy Effect"*** - unde pigmentii metalici creeaza nori si variatii subtile de culoare.

- Aplicarea lacului de protectie:

Desi nu este un pas obligatoriu, se recomanda finalizarea prin aplicarea *Lacului Poliuretanic de Protectie "Emex UV Shield"*, care va proteja pardoseala fata de efectele luminii.

Toate informatiile de mai sus, privind aplicarea, au doar caracter informativ. Acest lac se aplica doar cu personal specializat. Romtehnochim nu-si asuma nici o responsabilitate pentru aplicarea incorecta sau defectuoasa cu rezultate sub nivelul asteptarilor.

7. CONSUM SPECIFIC

Consumul specific este de circa 1,5 - 1,8 kg amestec A+B /m² la 1 mm grosime. Acest consum poate fi influentat de denivelarile sau imperfectiunile suportului. In general se utilizeaza grosimi intre 1 mm si max 3 mm, cu un optim de 1,5 - 2 mm. Durabilitatea si calitatea pardoselii finale este direct proportionala cu performanta aplicarii.

Pierderile din cursul pregatirii si aplicarii trebuiesc luate separat in calcul.

***Nota**: Consumul poate varia in functie de tipul de suport, de rugozitatea si porozitatea suprafetei, de modul de aplicare si de conditiile de mediu.*

8. USCARE SI INTARIRE

Parametrii specifici:

- ***Uscare de suprafata***: 72 de ore la 20 - 23°C;
- ***Trafic pietonal usor***: dupa 96 de ore la 20 - 23°C;
- ***Uscare completa***: 5 zile la 20 - 23°C;
- ***Maturare finala***: 7 zile la 20 - 23°C.

Observatie importanta: Dupa uscare, pardoseala va suporta doar trafic usor. Parametrii de rezistenta, se vor realiza doar dupa 7 zile de la aplicare, la temperatura de 20 - 23°C.

Factori care influenteaza procesul:

- ***Temperatura ambianta***: sub 20°C intarzie semnificativ procesul;
- ***Umiditatea relativa***: peste 70% poate afecta calitatea intaririi;
- ***Grosimea stratului***: straturi peste 2 mm necesita timp suplimentar pentru uscare;
- ***Ventilatia***: influenteaza evacuarea umiditatii reziduale;
- ***Temperatura suportului***: influenteaza viteza reactiilor chimice.

Conditii optime pentru intarire:

- ***Temperatura constanta***: min. 20 - 23°C;
- ***Umiditate relativa***: 50 - 60%;
- ***Ventilatie moderata***: fara curenti puternici;
- ***Protectie***: de praf, umiditate si contact accidental.

Dupa darea in folosinta:

- ***Temperatura de exploatare***: -25°C la +80°C (exploatare continua);
- ***Temperatura de varf***: +100°C (ocazional);
- ***Rezistenta completa***: la toate solicitarile specifice dupa 7 zile.

9. DEFECTE DE APLICARE, CAUZE SI REMEDIERI

Defect	Cauze posibile	Metode de remediere
Desprinderea pardoselii (Delaminare)	• Pregatire incorecta a suprafetei • Prezenta grasimilor, uleiurilor • Aplicare pe suprafete umede • Lipsa amorsei de impregnare	• Indepartarea stratului defect • Degresarea si uscarea completa • Slefuire si aplicarea amorsei • Reaplicare conform procedurilor
Gelifierea prematura	• Depasirea pot-life-ului (max 2 ore) • Temperatura prea ridicata (>30°C) • Cantitati prea mari preparate • Amestecarea prea indelungata	• Respectarea stricta a viabilitatii • Controlul temperaturii ambientale • Prepararea cantitatilor optime • Indepartarea materialului gelifiat
Bule si cratere (Outgassing)	• Aer prins din beton poros • Aplicare pe suprafata neamorsata • Temperatura suportului ridicata • Umiditate ascunsa in substrat	• Aplicarea obligatorie a amorsei • Respectarea temperaturii de aplicare • Controlul umiditatii substratului • Dezaerare completa cu role cu ace

Certificări ISO

Efecte metalizate neuniforme	• Aplicarea incorecta a alcoolului • Tehnica necorespunzatoare • Amestecare neuniforma	• Perfectionarea tehnicii de aplicare • Amestecarea temeinica a pigmentilor • Antrenament pe suprafete mici
Suprafata neuniforma	• Amestecarea necorespunzatoare • Aplicare la temperaturi diferite • Intreruperea aplicarii • Piepteni inadecvati	• Omogenizarea completa a amestecului • Uniformizarea temperaturii • Aplicare continua pe zone complete • Utilizarea pieptenilor adecvati
Fisurarea stratului	• Raport de amestecare incorect • Aplicare in strat prea gros, >3 mm • Substrat instabil • Variatii mari de temperatura	• Respectarea raportului de amestec • Limitarea grosimii la max. 3 mm • Stabilizarea substratului • Controlul temperaturii ambiante
Aderenta slaba	• Pregatire inadecvata a suportului • Rugozitate insuficienta • Contaminare cu uleiuri, grasimi • Umiditate pe suprafata	• Slefuire cu discuri diamantate • Crearea rugozitatii adecvate • Degresare completa • Controlul umiditatii
Aspect tulbure (Amine Blush)	• Umiditate relativa mare, >75% • Condensul pe suprafata • Temperatura sub punctul de roua • Ventilatie necorespunzatoare	• Controlul strict al umiditatii relative • Temperatura +3°C > punctul de roua • Imbunatatirea ventilatiei • Slefuire si reaplicare
Scurgeri si neuniformitati	• Suprafata cu panta incorecta • Aplicare in straturi prea groase • Vascozitate incorecta • Intreruperi in aplicare	• Verificarea si corectarea pantei • Respectarea grosimii recomandate • Aplicare continua sistematica • Utilizarea materialului conform spec.
Uscare lenta	• Temperatura scazuta, <15°C • Umiditate ridicata >75% • Grosime excesiva • Ventilatie insuficienta	• Asigurarea temperaturii optime • Controlul umiditatii • Respectarea grosimilor recomandate • Imbunatatirea ventilatiei
Urmele de rola cu ace	• Utilizarea incorecta a rolelor • Role neadecvate sau murdare • Treceri repetate peste acelasi loc • Timing incorect al dezaerarii	• Utilizarea rolelor in stare buna • Tehnica corecta de dezaerare • O singura trecere pe zona • Dezaerare in timpul optim
Variatii de culoare metalizata	• Amestecarea neuniforma • Utilizarea unor loturi diferite • Expunere diferentiata la lumina • Contaminare cu substante straine	• Amestecare completa min. 2 minute • Utilizarea aceluiasi lot • Protejarea de lumina directa • Curatarea riguroasa a suprafetei
Duritate insuficienta	• Raport de amestecare incorect • Temperatura prea scazuta • Umiditate ridicata in substrat • Contact cu apa in primele 24h	• Respectarea raportului de amestec • Controlul temperaturii ambiante • Controlul umiditatii substratului • Evitarea contactului cu apa

10. AMBALARE, MARCARE, DEPOZITARE SI TRANSPORT

Produsul se livreaza in ambalaje metalice inchise etans. Pe etichetele ambalajelor sunt inscrise: numele producatorului, denumirea produsului, tipul produsului, lotul si data fabricatiei, subcategoria produsului, COV, termenul de valabilitate, cantitate neta, semne avertizoare specifice privind nocivitatea si toxicitatea.

Ambalajele se depoziteaza in spatii uscate, ventilate, ferite de soare si surse de foc, la temperaturi cuprinse intre +5 si +30°C.

Transportul se va efectua cu mijloace acoperite, special pregatite pentru transportul produselor inflamabile, neexpus la radiatii solare sau intemperii, respectand reglementarile privind transportul substantelor inflamabile si nocive.

ATENTIE!
Nu este indicata depozitarea la temperaturi sub 5°C sau peste 30°C. Aceasta poate duce la pierderea proprietatilor produsului.

11. TERMEN DE VALABILITATE

In ambalajele originale, inchise etans, cu respectarea conditiilor de transport si depozitare, termenul de valabilitate a produsului este de 12 luni de la data fabricatiei.

In cursul perioadei mentionate sunt posibile urmatoarele modificari care nu afecteaza proprietatile peliculogene ale produselor:

- Sedimentare - Se inlatura prin agitare pana la omogenizare perfecta

Produsul dintr-un ambalaj partial golit nu mai poate fi folosit, urmare gelifierii.

La depasirea termenului de valabilitate produsul trebuie reverificat din punct de vedere al caracteristicilor peliculogene conform conditiilor tehnice prevazute si poate fi utilizat daca aceste caracteristici corespund.

12. MASURI DE SANATATE, SECURITATE SI SITUATII DE URGENTA

Produsul intarit nu elibereaza substante periculoase pentru sanatate, igiena si mediu.

Produsul gata de aplicare nu contine compusi organici volatili.

Toate operatiile de manipulare, transport, depozitare, utilizare si eliminare reziduuri se vor efectua aplicand cu strictete normele de prevenire a incendiilor, normele de protectia muncii si igiena sanitara in vigoare.

Se vor respecta urmatoarele recomandari:

- Asigurarea ventilatiei adecvate (minimum 4 schimburi/ora);
- Personalul va purta echipament de protectie corespunzator;
- Respectarea regulilor de igiena a muncii;
- Spalarea mainilor dupa manipulare;
- Evitarea contactului prelungit cu pielea si mucoasele;
- Interzicerea fumatului si consumului de alimente in zona de lucru.

Sunt interzise:

- Amestecarea cu alte produse chimice;
- Utilizarea echipamentelor electrice neconforme cu normele ATEX;
- Prezenta surselor de foc deschis (scantei, fumat);
- Contactul prelungit sau frecvent cu pielea si mucoasele;
- Inhalarea prelungita sau frecventa a vaporilor;
- Ingerarea produsului.

Echipament de protectie recomandat:

- Manusi nitril ≥ 0,4 mm, timp permeare ≥ 240 min;
- Ochelari de protectie tip goggles cu protectie laterala;
- Masca semifaciala A2/ P2 sau filtru combinat A2B2E2 + P3 in spatii slab ventilate;
- Imbracaminte antistatica, incaltaminte de protectie S1P;
- Protectie respiratorie cu aer proaspat in spatii inchise.

- **NU** folositi apa pentru stingerea focului (risc de raspandire);
- Agenti de stingere: spuma, CO_2, pulbere uscata, nisip.

Certificări ISO

Toate informatiile de mai sus sunt oferite cu buna credinta, in vederea obtinerii celor mai bune rezultate cu produsele „EMEX", marca inregistrata a „ROMTEHNOCHIM" s.r.l., si trebuiesc respectate ca atare, in totalitate.

Produsele „EMEX" sunt destinate utilizarii profesionale. Orice abatere de la conditiile si metodele de aplicare, depozitare sau pregatire a suprafetei poate influenta negativ performantele produselor puse in opera. „ROMTEHNOCHIM" s.r.l. nu-si asuma responsabilitatea pentru posibila degradare a produsului, urmare folosirii acestuia in afara recomandarilor sale.

Toate produsele sunt realizate in sistemul de Management Integrat al Calitatii ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, ISO 27001:2013 si ISO 20671:2021.

Contact:

S.C. Romtehnochim S.R.L.
Str.Steaua Sudului, Nr. 22, Jilava, Ilfov

021-457.1693, 021-457.0638; 021-457.0646;
0724-509.552, 0724-577.075
office@emex.ro
www.emex.ro

Socializati cu noi !

Certificări ISO