Fisa tehnica a produsului:

EMAIL MONOCOMPONENT EPOXI-ESTER “EMEX ESINE”

1. GENERALITATI

Emailul Epoxi-Ester “Emex Esine” este un *produs monocomponent, pe baza de rasina epoxidica modificata cu acizi grasi DCO (Ulei de Ricin Decarboxilat),* pigmenti, aditivi speciali si solventi organici, destinat protectiei superioare a suprafetelor metalice, sablate sau curatate la luciu metalic. Acest produs are aderenta superioara pe orice suprafata metalica, *inclusiv tabla zincata si rezista la temperaturi de 150°C* sau chiar usor superioare.

Produsul se caracterizeaza prin aderenta mare la suport, rezistenta la medii climatice diverse (TA, TH, N, M cf. STAS 6535-1983), buna etalare si luciu persistent. Fiind monocomponent, are avantajul, ca se poate utiliza cu foarte mare usurinta, la performante similare cu cele ale vopselelor bicomponente.

Datorita confuziilor care pot aparea, precizam ca:
Acest produs nu este epoxidic bicomponent, iar proprietatile nu sunt identice.

Mecanismul de formare a peliculei este determinat de conversia chimica oxidativa, atat la temperatura ambianta, cat si la cuptor, la o temperatura de 80°C.

Culoare: produsul se fabrica intr-o gama variata de culori, conform cartelei RAL.

Elemente caracteristice principale:

- aplicare facila;
- putere de acoperire foarte buna;
- asigura pelicula de mare duritate;
- buna etalare si luciu persistent;
- aderenta la tabla galvanizata;
- rezistenta inalta la factori de coroziune;
- rezistenta la factori agresivi chimici;
- rezistenta buna la intemperii;
- rezistenta buna la umiditate;
- rezistenta la ceata salina;
- durabilitate indelungata, chiar si la expunere ridicata;
- rezistenta la temperaturi de cca. 150°C;
- nu necesita intaritor;
- uscare rapida cu reacoperire in 4 ore;
- bune proprietati mecanice;
- aderenta buna la aluminiu si zinc.

Certificări ISO

2. DOMENII DE UTILIZARE

Emailul Epoxi-Ester "Emex Esine" se foloseste ca strat final in sisteme de protectie a suprafetelor din metal, zidarie, lemn sau beton, atat in conditii de interior, cat si in conditii de exterior si este destinat exploatarii in zone de *agresivitate moderata spre severa.* Este utilizat atat pentru acoperirea suprafetelor noi, cat si pentru remedieri, in conditiile unei corecte pregatiri a suportului, prin asperizarea acestuia, in vederea crearii de "puncte de ancora", ce au rolul de a imbunatati semnificativ aderenta. Avand in vedere performantele ridicate ale sistemului, dar si modalitatile de aplicare specifice, *este recomandata utilizarea in special pentru aplicare profesionala*, cu precadere in industrie, unde acopera o plaja extinsa de aplicatii ce necesita o protectie ridicata, cu o intretinere cat mai usoara.

Ca utilizari specifice putem enumera:

- Structuri metalice expuse la conditii atmosferice dure sau in zone costiere;
- Constructii navale (doar opera moarta si structuri superioare);
- Instalatii industriale (conducte, rezervoare, containere);
- Elemente arhitecturale din metal, lemn ori beton (balustrade, garduri, porti, parapeti);
- Echipamente agricole, constructii, utilaje industriale;
- Silozuri si depozite;
- Rezervoare de stocare neimersate;
- Piloni, stalpi si alte elemente de sustinere metalice;
- Containere pentru transport marfa;
- Componente expuse la temperaturi cca. la 150°C;
- Acoperisuri metalice si componente asociate (jgheaburi, burlane, sisteme pluviale).

Se utilizeaza de asemenea pe tevi, tabla, schelete, rastele, standuri si copertine metalice, mobilier urban, suporti metalici, scene, scari si pasarele metalice, grilaje, grinzi, sisteme de ventilatie si racire, sasiuri metalice, platforme si remorci.

Aceasta vopsea p*oate fi utilizata si pentru suporturi din tabla zincata, aluminiu, cupru sau alte suprafete galvanizate.*

Nu se recomanda pentru suporturi expuse la actiunea continua a unor substante chimice de mare agresivitate, sau ***contactul de lunga durata*** *cu solventi sau chiar hidrocarburi.*

Clasificarea tipurilor de suport compatibile:

Suprafete metalice feroase*:*

- Otel carbon (toate gradele si tipurile);
- Fonta (gri si nodulara);
- Otel inoxidabil (cu pregatire speciala);
- Otel galvanizat la cald (*doar dupa weathering*);
- Profile si table laminate;
- Constructii metalice sudate;
- Componente metalice noi;
- Structuri metalice reparate sau reconditionate.

Suprafete metalice neferoase *(teste preliminare obligatorii):*

- Aluminiu si aliajele sale;
- Tabla zincata veche;
- Tabla zincata noua (*doar dupa weathering*);
- Cupru si bronz (cu primer specific);
- Zinc si aliaje (cu conditionare);
- Profile din aliaje usoare.

Certificări ISO

***Alte tipuri de suprafete**:*

- Beton si structuri cimentice;
- Suprafete din zidarie tratate;
- Lemn dur tratat cu primer;
- Asfalt si suprafete bituminoase (*cu teste prealabile*);
- Suprafete metalice pre-tratate;
- Sisteme anterioare de vopsire, compatibile.

Limitari cunoscute:

- Nu se recomanda pentru imersie continua in lichide;
- Nu se aplica pe tabla zincata noua fara pre-tratament;
- Nu se recomanda dilutii mai mari de max. 10%;
- Nu permite aplicarea in straturi foarte groase intr-o singura trecere;
- Nu se poate aplica peste acoperiri deteriorate sau care nu prezinta aderenta buna;
- Nu se recomanda pentru materiale plastice sau sticla;
- Nu se poate aplica peste sistemele pe baza de apa;
- Nu se poate aplica peste sisteme pe baza de nitroceluloza sau bicomponente.

3. CARACTERISTICI TEHNICE

Nr. crt.	Caracteristica	U.M.	Valoarea caracteristicii	Metoda de analiza
Produsul ca atare				
1.	Aspect, culoare	-	lichid omogen, fara impuritati mecanice	examinare vizuala
2.	Densitate, la 20°C	g/cm^3	1,10 ± 0,05	SR EN ISO 2811-1:2016
3.	Continut de substante nevolatile, 20 min la 125°C	%	min. 50 ± 0,05	SR EN ISO 3251:2019
4.	Timp de scurgere φ4 mm la 23°C	s	80 - 100	SR EN ISO 2431:2012
5.	Putere de acoperire	numar straturi	2	SR EN ISO 6504-3:2020
6.	Timp de uscare, 23°C: - la atingere - uscare finala (manipulare) - la cuptor (80°C)	ore	 4 ore 18 ore 40 min	SR EN ISO 9117-1:2009 SR EN ISO 9117-5:2012
7.	Consum specific	g/m^2/strat	120 - 140	Functie de rugozitatea suprafetei
8.	COV	g/l	Max. 499	ISO 11890-1:2024
9.	Categorie si subcategorie produs (cf. D E 2004/42/CE)	g/l	A/ i - Acoperitori unicomponenti cu functie speciala. Valori COV limita: 500 (2010) - SBS	
Pelicula				
10.	Aspect	-	pelicula continua, fara defecte, semi-lucioasa	examinare vizuala

11.	Aderenta la suport, grila 1 mm	cifra de aderenta	1	SR EN ISO 2409:2020
12.	Rezistenta la UV, 500 ore	-	fara deteriorari sau modificari de aspect	SR EN ISO 16474-3:2014
13.	Elasticitate, min.	mm	min. 7	SR EN ISO 6272-1:2011
14.	Flexibilitate pe dorn cilindric	mm	min. 6	SR EN ISO 1519:2011
15.	Rezistenta la apa, la 20°C: - dupa 24 ore imersie - dupa 2 ore de la zvantare	-	- buna, fara modificari - foarte buna	SR EN ISO 2812-2:2019
16.	Rezistenta la ceata salina	ore	min. 450	SR EN ISO 9227:2017

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:

Metode de aplicare acceptate:

- Pensulare - pentru suprafete mici si detalii,
- Roluire - pentru suprafete plane extinse,
- Pulverizare cu aer comprimat - pentru finisaje superioare,
- Pulverizare airless - pentru productivitate mare,
- Pulverizare airmix - pentru control optim.

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.

Recomandarea este ca atat suprafetele noi, cat si cele vechi sa fie pregatite astfel:

Suprafete din otel carbon

- Eliminarea completa a ruginii de profunzime, calamina, vopsea veche;
- Sablare la gradul Sa 2½ (conform ISO 8501-1:2007);
- Minimum: Curatare mecanica St3 (conform ISO 8501-1:2007);
- Aspectul final: metalic, aproape de metal alb, uniform, cu posibile urme minore sub forma de puncte sau dungi;
- Rugozitatea recomandata: Rz 30 - 50 µm (conform ISO 8503-1:2012).

Suprafete din otel inoxidabil

- Eliminarea completa a contaminantilor si oxizilor;
- Sablare cu grit non-metalic max. 120 mesh;
- Degresare completa cu solventi specifici;
- Aspectul final: metalic, aproape de metal alb, uniform, cu posibile urme minore sub forma de puncte sau dungi;
- Rugozitatea recomandata: Rz 25 - 35 µm.

Suprafete din fonta

- Eliminarea completa a grafitului liber;
- Sablare abraziva Sa 3 (conform SR EN ISO 8501-1:2007);
- Rugozitate recomandata: Rz 50 - 70 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafete din aluminiu si aliaje de aluminiu

- Degresare completa si eliminarea stratului de oxid;
- Asperizarea usoara pentru imbunatatirea aderentei;
- Tratament cu acid fosforic (optional, pentru performante superioare);
- Rugozitatea recomandata: Rz 20 - 35 µm (conform SR EN ISO 8503-1:2012).

Suprafete metalice vopsite anterior

- Evaluarea compatibilitatii sistemului existent;
- Eliminarea completa a vopselei neaderente;
- Slefuirea marginilor zonelor reparate;
- Asigurarea rugozitatii adecvate pentru aderenta;
- Aplicarea grundului in zonele reparate.

Suprafete din tabla galvanizata (doar cu teste prealabile)

- Pentru tabla noua: expunere 2 - 3 luni la mediu sau tratament cu solutii specializate de tip *Solutie de Fosfatare Antirugina "Emex Rust Stop"*;
- Pentru tabla veche: curatarea zonelor oxidate si degresare;
- Asperizarea usoara prin slefuire fina;
- Aplicarea primerului specific pentru sisteme de inalta performanta.

In cazul in care sistemul nu se raporteaza la conditii si limitari majore, este totusi obligatorie efectuarea unei curatari atente a suportului, pana la gradul de min. St. 3 prin operatiuni descrise mai jos:

- atat suprafetele vechi, cat si cele noi, se curata de orice impuritati, grasimi, oxizi, calamina, saruri sau alti contaminanti, se asperizeaza cu perii mecanice, se desprafuiesc prin aspirare si se degreseaza cu solvent;
- se indeparteaza integral urmele de rugina; peliculele ce se pot desprinde, tunderul sau rugina de profunzime este necesar sa fie inlaturate prin slefuire mecanica sau prin folosirea de solutii specializate de tip *Solutie de Fosfatare Antirugina "Emex Rust Stop"*;
- vopselele vechi, se indeparteaza complet;
- la final, suprafetele trebuie sa fie perfect uscate, fara urme de contaminanti;
- vopseaua se va aplica in maxim 4 ore de la pregatirea suprafetei.

Ca mijloc alternativ, pentru suprafetele metalice *se poate utiliza o solutie de fixare definitiva a ruginii, de tip Convertor de Rugina "Emex Oxifer", care elimina necesitatea folosirii grundului anticoroziv.*

Suprafete din lemn

- Se elimina orice acoperire anterioara;
- Se slefuiesc si se aspira;
- Se asigura o rugozitate adecvata pentru aderenta;
- Se degreseaza.

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 complet produsul in ambalajul original, folosind un amestecator mecanic, la viteza redusa de 300 - 400 rpm, in vederea redispersarii eventualului sediment.

Produsul se filtreaza prin sita de 100 mesh inainte de aplicarea prin pulverizare.

Se va verifica vascozitatea cu o cupa vascozimetrica adecvata.

Certificări ISO

Se face reglarea vascozitatii, cu diluantul recomandat de producator, in proportiile indicate mai jos, in functie de instrumentul si modul de aplicare, duza si presiunea de suflare. *Nu se va dilua in exces indiferent de modul de aplicare.*

Produsul va fi lasat sa se stabilizeze 5 - 10 minute dupa diluare, inainte de aplicare.

Timpul pentru reacoperire, este de min. 4 ore, in functie de temperatura.

Pentru rezultate optime si o acoperire superioara, se vor aplica 2 straturi.

Compatibilitate:

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

Uscare la aer:

Temperatura optima de aplicare a produsului: 10 ÷ 30°C;
Temperatura produsului: 10 ÷ 30°C;
Temperatura suportului: 15 ÷ 30°C;
Umiditatea relativa a mediului: max. 60%;
Ventilatie la interior: min. 5 schimburi de aer/ ora;
Umiditatea suportului: max. 10%.

Uscare la cuptor 80°C:

Dupa aplicarea produsului este necesara o zvantare, la temperatura mediului ambiant (23°C) timp de 20 - 30 de minute. Timpul de mentinere la cuptor este de cca 40 min.

Aplicarea la temperaturi sub +5°C sau peste +30°C, la umiditate mai mare decat cea recomandata, sau cu o dilutie incorecta, poate determina defecte ca exfoliere, basicare, cretare, slaba aderenta, aspect de coaja de portocala, pori sau micro-bule, coroziune sub pelicula, aspect decorativ impropriu sau alte fenomene nedorite.

Temperatura suportului va fi cu cel putin 3°C peste temperatura punctului de roua pentru a evita condensarea umiditatii pe suport.

Produsele nu se aplica pe timp de ceata, ploaie, ninsoare, sau cand exista pelicula de apa sau gheata pe suprafata-suport.

Se va evita deasemeni aplicarea produselor in conditii de vant puternic sau in prezenta unei mari cantitati de praf in atmosfera.

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

6. MODALITATEA DE APLICARE

- Pulverizare cu aer comprimat

Parametri echipament:

- Presiune aer: 3 - 4 bar;
- Duza: 1.3 - 1.5 mm;
- Dilutie: 5 - 10%;
- Distanta optima: 20 - 30 cm de suprafata;
- Filtru 60 mesh la pistol.

- Pulverizare airless

Parametri echipament:

- Presiune: 150 - 180 bar;
- Duza specifica airless: 0.011" - 0.013";

Certificări ISO

- Unghi de pulverizare: 40°- 60°;
- Filtru: 60 mesh;
- Dilutie: 3 - 5%;
- Distanta optima: 30 - 40 cm de suprafata;

Tehnica: Miscari paralele, suprapunere 50%.

- Pulverizare airmix

Parametri echipament:

- Presiune fluid: 80 - 120 bar;
- Presiune aer: 1.5 - 2.5 bar;
- Duza specifica airless: 0.011" - 0.013";
- Dilutie: 5 - 8%.

- Pensulare

Se recomanda doar pentru suprafete mici, retusuri, zone de sudura.

- Tip pensula: din par natural, rezistent la solventi;
- Dilutie: 0 - 5%;
- Se urmareste aplicarea uniforma, fara defecte.

- Roluire

- Dilutie: 0 - 5%. Se va folosi o rola adecvata, de urmatoarele tipuri:
  - Mohair sau poliamida cu fir scurt (5 - 10 mm) pentru suprafete netede;
  - Poliester cu fir mediu (10 - 14 mm) pentru suprafete semi-rugoase.
- Se urmareste aplicarea uniforma, fara defecte.

Corectia vascozitatii se va face doar cu solventul recomandat de producator. *Utilizarea altui diluant, neadecvat sau nerecomandat, poate genera aglomerari, lipsa puterii de acoperire sau alte fenomene ce duc la scaderea performantelor.*

Determinarea cantitatii exacte de solvent necesar, pentru o dilutie optima, se va putea face doar prin incercari succesive.

Nu se va aplica pe suprafete umede.

Indiferent de modul de aplicare se va urmari obtinerea unui strat uniform, acoperitor.

Grosimea recomandata este de cca. 60 - 80 µm strat final uscat. Daca aceasta nu este obtinuta, dupa 4 ore se aplica un strat sau doua, pana la realizarea grosimii recomandate.

7. DEFECTE DE APLICARE, CAUZE SI REMEDIERI

Defect	Cauze posibile	Metode de remediere
Desprinderea vopselei (Delaminare)	• Pregatire incorecta a suprafetei • Prezenta grasimi, uleiuri, rugina • Aplicare pe suprafete umede	• Indepartarea stratului defect • Degresarea si uscarea completa • Slefuire si reacoperire cu straturi subtiri
Incretire (crapare)	• Aplicare in straturi groase • Dilutie necorespunzatoare • Temperatura mare la aplicare • Aplicare peste strat neuscat	• Indepartarea stratului defect • Respectarea temperaturii optime • Slefuire si reacoperire cu straturi subtiri • Respectarea grosimii recomandate
Aderenta slaba (exfoliere)	• Pregatire suport incorecta • Prezenta grasimi, uleiuri, tunder • Umiditate pe suprafata	• Indepartarea totala a stratului afectat • Pregatirea corecta a suprafetei • Asigurare suprafata perfect uscata
Basicare	• Umiditate pe suprafata • Aplicare la umiditate ridicata • Aplicare la temperatura nepotrivita	• Indepartarea stratului afectat • Reaplicarea in conditii corecte • Asigurarea uscarii complete

Bule si gauri de ac (Bubbles)	• Aer prins sub stratul de vopsea • Aplicare peste strat neuscat • Suport inca umed • Particule de murdarie	• Uscarea completa inainte de aplicare • Filtrarea vopselei • Reducerea tensiunii prin solvent • Curatarea riguroasa a suprafetei
Scurgeri, lacrimi	• Aplicare in straturi groase • Dilutie excesiva • Aplicare la temperaturi scazute	• Slefuire cand stratul este uscat • Reacoperire cu un strat subtire • Ajustarea vascozitatii • Respectarea parametrilor de aplicare
Uscare lenta	• Temperatura scazuta • Umiditate ridicata • Grosime excesiva a stratului • Ventilatie insuficienta	• Asigurarea unei temperaturi corecte • Aplicarea unor straturi mai subtiri • Imbunatatirea ventilatiei
Slaba acoperire	• Aplicare in straturi prea subtiri • Dilutie excesiva • Produs insuficient omogenizat	• Aplicarea unui strat suplimentar • Utilizarea produsului nediluat • Asigurarea omogenizarii corecte
"Chalking" (cretare)	• Expunere prelungita la radiatii UV • Utilizare prelungita in medii agresive	• Slefuire usoara si reacoperire • Aplicarea unui strat de lac protector UV
Pierderea luciului	• Expunere prelungita la medii agresive • Aplicare la umiditate ridicata • Curatare abraziva	• Aplicarea unui strat suplimentar • Slefuire usoara si reacoperire • Aplicarea unui strat final de lac
Cratere, ochi de peste	• Contaminare cu uleiuri, silicon • Compatibilitate slaba cu suportul • Suprafata prost pregatita	• Indepartarea stratului afectat • Curatarea atenta a suprafetei • Aplicarea unui nou strat
Pete de rugina	• Pregatire suport incorecta • Grosime insuficienta a stratului • Penetrare a umiditatii • Rugina incomplet indepartata	• Indepartarea locala a vopselei • Imbunatatirea pregatirii • Tratament cu convertor de rugina • Reaplicare in grosime adecvata
Film moale, lipicios	• Dilutie excesiva • Temperatura prea scazuta • Contaminare a produsului	• Indepartarea stratului neintarit • Asigurarea conditiilor optime de uscare • Verificarea produsului
Aspect neuniform	• Aplicare necorespunzatoare • Omogenizare insuficienta • Vascozitate incorecta	• Slefuire si reaplicare • Asigurarea omogenizarii adecvate • Ajustarea corecta a vascozitatii

8. 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, cantitatea 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 maxim +30°C.

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

Nu este indicata depozitarea la temperaturi mai mici de 5ºC. Aceasta poate duce la pierderea proprietatilor produsului.

9. 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 acestei perioade sunt posibile urmatoarele modificari care nu afecteaza proprietatile peliculogene ale produselor:

- sedimentare de pigment - se inlatura prin agitare pana la omogenizare perfecta.
- cresterea vascozitatii - se corecteaza prin adaugarea solventului recomandat.

Produsul dintr-un ambalaj partial golit are o valabilitate mica, urmare aparitiei reactiilor chimice de reticulare oxidativa generate de oxigenul prezent ca urmare a patrunderii aerului.

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.

10. MASURI DE SANATATE, SECURITATE SI SITUATII DE URGENTA

Produsul contine solventi cu caracter inflamabil si nociv.

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:

- Asigurati ventilatie adecvata la locul de munca (minimum 5 schimburi/ ora);
- Folositi echipament electric anti-ex si unelte care nu produc scantei;
- Luati masuri impotriva incarcarilor electrostatice;
- Eliminati toate sursele de aprindere pe o raza de minimum 10 metri;
- Respectati instructiunile ATEX pentru zonele cu risc de explozie.

Sunt interzise:

- prezenta surselor de foc deschis (scantei, fumat, etc.);
- utilizarea echipamentelor electrice si uneltelor neconforme cu normele in vigoare referitoare la medii cu risc de explozie;
- contactul prelungit sau frecvent cu pielea si mucoasele;
- inhalarea prelungita sau frecventa a vaporilor;
- ingerarea produsului.

Pe parcursul aplicarii produsului se vor asigura ventilatia si sistemele de stingere a incendiilor corespunzatoare.

Personalul va purta echipament de protectie corespunzator si se vor respecta regulile de igiena muncii.

Echipament de protectie recomandat:

- Manusi nitril ≥ 0,4 mm, timp permeare ≥ 120 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 sau la aplicare prin pulverizare.

- **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